

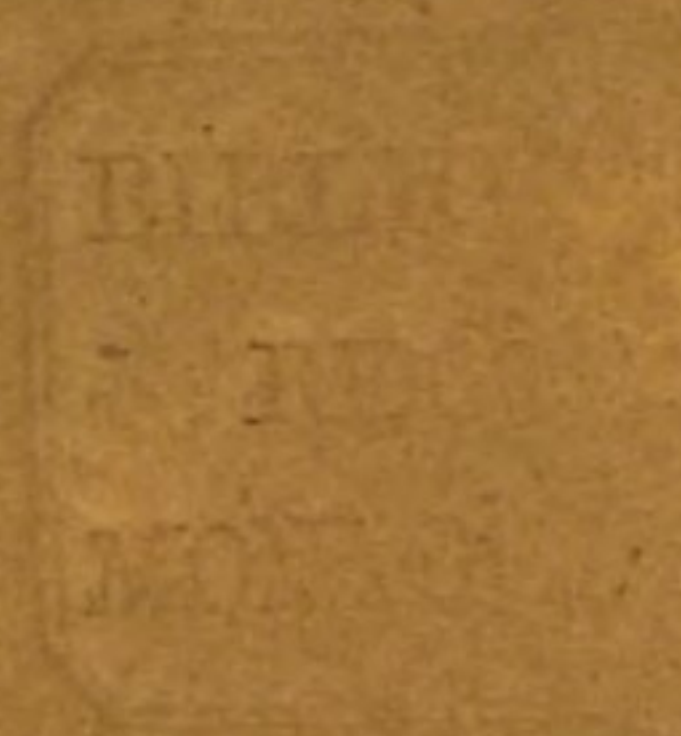
Tech.

34



Techn. 34.

Busch



Die
Organisation und Buchführung
des
Eisengiesserei-
und
Maschinenbau-Betriebes.

Nebst einem Anhang
der wichtigsten Hilfstabellen zur Berechnung der beim
Giesserei- und Maschinenbau-Betriebe vorkommenden
Gegenstände.

Von

Adolph Busch,

früherem Buchhalter an der Prinz Carlshütte, Eisengiesserei und Maschinenwerkstatt
in Rothenburg a. d. S.

Nordhausen, 1854.

Verlag von Adolph Büchting.

99. B.

Die
Organisation und Buchführung
des

Bauwesens

Maschinenbau-Betrieb

Nebst einem Anhange

der wichtigsten Mittelstellen zur Her-
stellung und Maschinenbau-Betriebe
Gegenstände



Nordhausen 1874

Verlag von Adolph Neumann

Vorrede.

Die grosse Bedeutung, welche jetzt die mechanischen Werkstätten erlangt, und der Aufschwung, den die Eisenhütten durch allgemeine Regsamkeit in den Gewerben gewonnen haben, mögen mir als Vorwand und Entschuldigung dienen, dem Eisengieserei- und Maschinenbaufache vorliegendes Werkchen speciell gewidmet zu haben.

Der Eisenhüttenbetrieb, einer grossen Ausdehnung fähig, sofern nur die reichen, unter der Erdrinde unseres Vaterlandes schlummernden Schätze erschlossen sind, findet immer mehr Jünger unter der Schaar der Berg- und Hüttenzöglinge, immer mehr Speculanten, welche ihre Gelder an ihn riskiren wollen, und ich glaube, somit manchen Wünschen entgegen zu kommen und manches Bedürfniss zu befriedigen, wenn ich die Verwaltung dieses Betriebszweiges zur allgemeinen Schau lege.

Ich beschränke mich hierbei auf den Cupolofen-Betrieb oder die Roheisenschmelze, meinend, es sei dadurch den Anforderungen schon ein Genüge geschehen, indem sich die Einrichtungen beim Hochofen-Betrieb unwesentlich ändern. Dass ich mich in der Ausführung der Arbeit nicht auf verwickelte Geschäfte einlassen durfte, damit der Leser die Richtung des Weges nicht verliere, habe ich

wohl nicht nöthig, erst besonders zu versichern. Dagegen ist die Gliederung des Ganzen vollständig und die Einzelheiten sind so ausgeführt, dass sie nur der Erweiterung bedürfen, um jedem grossen Betriebe zu dienen.

Möge daher die Aufnahme des Werkchens eine günstige sein, möge es Allen, die ein Interesse an dem Eisenhüttenbetriebe nehmen, das gewähren, was man gesucht und zu finden gehofft, und, dies wünschend, geleite ich es auf den Weg mit einem fröhlichen Glück auf!

Der Verfasser.

Einleitung.

Jeder Fabrikbetrieb und namentlich der Eisenhütten- und Maschinenbau-Betrieb verlangt eine gute Organisation, sonst wird ein Chaos daraus, das mit Zerrüttung der Vermögensumstände endigt! — Aber diese Wahrheit, so fest sie steht, wird trotzdem häufig ganz ausser Acht gelassen, theils, weil man den Werth derselben nicht herausfühlen kann, theils auch wohl, weil man den Mangel genügender Kenntniss hinter gleichgültigem Wesen und Nichtachtung zu verbergen strebt. — — Mag man aber den Werth einer guten Organisation anerkennen oder nicht, mag man sich in Unternehmungen verschleiern, so viel man will, — so wird dieselbe dennoch Geltung fordern, da sie allein fähig ist, ein Ganzes zu bilden, zu beleben und zusammenzuhalten. — Die Einrichtung und Wirksamkeit eines Betriebes ist jedoch nicht denkbar ohne zweckdienliche Gesetze, und daher muss auch jedes Fabrikwesen eine klare gesetzliche Grundlage erhalten, wodurch es möglich wird, die verwickeltsten Geschäfte auf einfache bestimmte Regeln zurückzuführen. Das Gesetz darf indess nie zur leeren Form hinabsinken, und erstickende Elemente nie in sich tragen; es muss vielmehr jeder Zeit dahin zielen, die geistigen wie körperlichen Kräfte, in richtige Bahnenweisend, vollständig zur Entwicklung zu bringen, und sich nur vorbehalten, Uebertretungen hindern und Auswüchse abschneiden zu können. —

Doch wenn sich gute Einrichtungen und kräftige Wirkungen schon durch Anwendung guter Gesetze, weiser Rathschläge u. s. w. allein erzeugen liessen, so würden wir überall auf günstige Erfolge stossen; aber mit dem blossen Ausarbeiten und Hinstellen segensreicher Vorschriften ist nur erst das halbe Ziel erreicht und es bleiben noch andere Bedingungen zu berücksichtigen, nämlich die richtige Handhabung der Gesetze und die persönlichen Fähigkeiten des Chefs, der Beamten und Arbeiter. —

Ist der Mann an der Spitze der Geschäfte nicht im Stande, das Wesen des Ganzen zu durchdringen, in sich aufzunehmen, zu beherrschen, — versteht er nicht den ihm untergeordneten Kräften den richtigen Platz

anzuweisen, oder mit andern Worten: verwendet er geringe Fähigkeiten zu schwierigen Arbeiten, und umgekehrt, die offenen Köpfe zu einfachen Handdiensten, — hemmt er also dadurch auf der einen Seite die gedeihliche Entfaltung der Einzelkräfte, während er auf der andern Seite die Gesamtkräfte unter sich lähmt, — so schützen weder Gesetze noch prächtig schattirte Arbeitskräfte die von ihm geleitete Fabrik vor dem Rückschritte, und es müssten jedenfalls sehr günstige Verhältnisse vorwalten, wenn die Auflösung des Werkes dennoch in die Unmöglichkeit gerückt erschiene!

Nur wo grosse ausserordentliche Gewinne die jährlichen Abschlüsse bezeichnen, ist es möglich, dass sich Unfähigkeit und schlechte Einrichtungen weniger fühlbar äussern; bei Eisengiesserei- und Maschinenbau-Betrieben, denen nur geringe Ausbeuten bei grossen intelligenten Anforderungen zugemessen sind, könnte ein solches Unwesen nicht lange bestehen; — die reichsten Mittel würden erschöpft, der grösste Verkehr nur eine Veranlassung zu raschem Sturze werden.

Man gehe deshalb bei der Wahl des obersten Beamten mit aller Sorgsamkeit vor und erwäge genau, ob dessen Eigenschaften alle Erfordernisse erfüllen, die an einen solchen Posten geknüpft sind, und im Fall man selbst sein Werk leiten will, suche man in allem Dazugehörigen tüchtig zu werden. —

Ueber die Fähigkeiten der Arbeiter kann man sich nur beim Eintritt in eine Fabrik, also nur zu allem Anfang, durch blosser Inbetrachtung der äussern Erscheinung täuschen, bei längerem Verweilen in derselben und genauer Beobachtung der Leistungen werden bald alle Zweifel von selbst schwinden, und man wird im Stande sein, Jedem den Kreis anzuweisen, der ihm gestattet, sich in seinem Elemente frei zu bewegen, oder den, welcher ihn wenigstens für die Fabrik bestmöglichst nutzbar macht. Man wird überdies das Ueberflüssige, Schädliche ausscheiden, das Fehlende, Nutzbringende daneben ergänzen können.

An diese Prüfung und Scheidung des Arbeitspersonals knüpft sich noch eine andere Regel, nämlich die: dass der Arbeiter thunlichst in ein und demselben Fache fortwährend beschäftigt werde. Hierdurch erlangt er die Geschicklichkeit, welche bis zur Meisterschaft führt, — erlauscht er die Vortheile, welche ihm gestatten, die Arbeit früher als ein Anderer zu vollenden, woraus das Werk natürlich immer den besten Nutzen schöpft. Aber selbst damit ist noch nicht Alles geschehen; denn es ist, um den Arbeiter zur höchsten äussern und innern Kraftentwicklung zu vermögen, noch kein Mittel in Verbindung gesetzt, welches den Willen des Arbeiters anregt, diese höchste Kraft zu äussern. Die Erfahrung hat nun aber gelehrt, dass der Fleiss des Arbeiters nur durch sichere Aus-

sicht auf höheres Lohn gesteigert, und dass dies praktisch nur durch Accordsätze erreicht werden kann. —

Accordsätze, d. h. Arbeiten zu einem bestimmten Preise verdungen, ins Gedinge gegeben, lassen sich jedoch erst dann mit Vortheil anwenden, wenn vorher dieselben Arbeiten bereits in Tage- oder Stundenlohn angefertigt waren und Ermittlungen darüber Statt gefunden hatten, wie viel Zeit ein fleissiger Arbeiter darauf verwendet hatte. Sind diese Berechnungen vorausgegangen, so bewillige man dem Accordträger das Lohn, welches der fleissige Arbeiter als Stundenlohn erhalten haben würde, und gönne ihm, wenn er die Arbeit in kürzerer Frist als dieser vollendet, den Mehrgewinn gern als ein Zeichen der Aufmunterung. — Nur hüte man sich, das Lohn weiter herabzudrücken, vielleicht so weit, dass der Arbeiter bei ausserordentlicher Thätigkeit kaum sein Schichtlohn erreicht; alsdann wird Missmuth, Gleichgültigkeit, Leichtfertigkeit in Verwendung des Materials, in Anfertigung der Arbeit den Arbeiterkreis beherrschen und Nachtheile aller Art werden die Erfolge der Fabrik schwächen.

Bewahrt man dagegen eine weise Mässigung bei Verdingung der Arbeit und zwar so, dass beide Theile mit dem Gedinge zufrieden sind, so werden die Accordarbeiten stets dazu dienen:

- 1) den Fleiss der Arbeiter ohne mündliche Anregung zu mehren;
- 2) die ängstliche Controle über die Thätigkeit der Arbeiter entbehrlich zu machen, und
- 3) dem Arbeiter Mittel an die Hand zu geben, durch Fleiss sein gewöhnliches Schichtlohn zu verbessern. —

Diese Resultate sind schon Etwas werth, und wer sich im Fabrikwesen umgesehen hat, wird zugeben, dass diese erreichbar und des Strebens wohl werth sind.

Es giebt indess auch noch andere Nothwendigkeiten, die zu einem geregelten Betriebe gehören und die wir nicht gering achten dürfen. Wir rechnen dahin Ordnung und Ruhe. —

Ordnung muss allen Geschäften voranstehen, die Anspruch auf Regelung machen, sie muss sich nicht allein in äussern Erscheinungen kundgeben, sondern sie muss auch alle innern Verhältnisse durchdringen. Jeder Wirkungskreis, der so weit gehalten ist, dass daneben Unordnung Platz greifen kann, muss in die engeren Schranken der Ordnung gewiesen werden. Wo keine Ordnung herrscht, findet kein Gedeihen, kein Fortschritt Statt; deshalb muss diese vor Allem gepflegt werden. —

Ruhe steht damit in Verbindung. Ein Fabrikbetrieb ist mit einer Maschine vergleichbar — je ruhiger dieselbe arbeitet, je trefflicher alle Getriebe derselben in einander greifen, desto vollkommener ist sie gearbeitet, desto kräftiger wird ihre Wirkung sein. Die Fabrikarbeiten

müssen daher so geregelt sein, dass diese eng in einander greifen, die Verrichtungen derselben nicht unter tumultuarischen Störungen geschehen.

Um dies zu erreichen, dürfen, wie schon erwähnt, die Arbeitskräfte nicht bald zu diesem bald zu jenem Dinge verwendet werden. — Jeder Arbeiter muss seinen bestimmten Wirkungskreis angewiesen erhalten und jedes Uebergreifen in die Verrichtungen Anderer, ohne ausdrücklichen Befehl, muss seine Rüge erhalten. —

Wie aber eine Maschine von einem Punkte aus in Bewegung gesetzt wird, so kann es auch nicht anders sein, als dass die Leitung des Betriebes in einer Hand ruhe. — Wo Mehre anordnen, wird Widerspenstigkeit, Unordnung und verkehrter Betrieb die Folge sein, weil in natürlicher Folge die rivalisirenden Autoritäten in Gegensätze getrieben werden, die in Feindseligkeiten ausarten, und die — auf den Betrieb rückwirkend — schwächend und lähmend über denselben sich ergiessen, während diese Doppelherrschaft den Arbeitern gegenüber ihr Ansehen preisgibt und ihre Kraft bricht.

Wir sagten vorhin, dass der Arbeiter zur vollen Anwendung seiner Fähigkeiten der Anregung durch Hinweis auf besseres Lohn bedürfe und stellten diesen Sporn als für das Werk erspriesslich dar. Wir sprechen es auch hiermit nochmals aus; indessen wollte man beim Arbeiter blos diese Seite zum Bewusstsein bringen, so würde diese bald auch blos die einzige Zielscheibe sein und das Verlangen nach Mehr und Mehr bald Alles überragen, selbst die Gesetze der Treue und Redlichkeit. Daher muss diese Anregung theils ihre Gränzen finden, theils durch sittliche Einrichtungen gemildert werden, was dadurch zu erreichen sein möchte, dass man dem Arbeiter einen ungetrübten Blick in die Zukunft verschafft. —

Wo das Gottvertrauen noch nicht zur Stütze, zum Anker geworden ist, an das sich Alles freudig knüpft, wo es noch nicht Kraft, Demuth und Geduld in die Brust gepflanzt hat, ist das Gemüth des Arbeiters nie ruhiger, wie wenn es getrost unter dem Schutze vorsorglicher Maassregeln, die sein Bestes abzwecken, bösen Tagen entgegensehen kann. Die Berufsfreudigkeit ist dann erst Grundlage, dann erst Wahrheit geworden! Aber um diese Freudigkeit, um dieses Getrostsein zu erzeugen, müssen wir zuerst die Frage beantworten:

Was kann den Blick des Arbeiters in die Zukunft trüben?

Nichts als die Möglichkeit, durch Krankheit am Verdienen gehindert und durch Unglücksfälle in der Familie, oder durch Wirthschaftsverluste, oder Theuerung in Geldnoth und Schulden zu gerathen oder wohl gar brodlos zu werden.

Um diesen Möglichkeiten, ohne sie verhindern zu können, ein Weniges ihres schreckbaren Ansehens zu benehmen, errichte man

a) eine Krankenkasse,

welche den Zweck hat, dem kranken Arbeiter freien Arzt, freie Medicamente neben einer wöchentlichen nach Regeln festgesetzten Geldunterstützung zur Verpflegung zu gewähren, und ihm im Fall seines Todes einen Beitrag zu den Begräbnisskosten auszusetzen. Die Mittel hierzu werden von allen Arbeitern durch einen geringen Beitrag nach Verhältniss ihres Lohnes allwöchentlich in die Kasse gezahlt und übersteigen an keinem Werke die Höhe von $\frac{1}{2}$ Sgr. bis 1 Sgr. auf den Thaler Verdienst, so dass der Abzug gar nicht merklich wird;

b) eine Sparkasse,

die der Geldnoth abhilft und dem vom Unglück Betroffenen einen Nothpfennig bietet. Die Einlagen geschehen auch hier nach einem bestimmten Maasse vom Verdienste des Arbeiters, — nur dass hier ausser den festgesetzten laufenden Einzahlungen auch noch zu freiwilligen Ersparnissen aufgefordert wird. —

Es ist für beide Theile nicht ohne Nutzen, diese Kassen ins Leben zu rufen: denn ausser der geringen Mühe sind die Opfer höchst unbedeutend, dagegen die Folgen sehr günstig. Dem Arbeiter werden durch diese Anstalten Vertrauen, Liebe und Dankbarkeit in die Brust gepflanzt; — Gefühle, die man in aufstrebenden Zeiten, wo Alles nach Entpuppung, nach den Strahlen der leuchtenden Sonne sich sehnt, nicht genugsam pflegen kann.

Ausserdem wollen wir bei dieser Gelegenheit auch noch anderer Einrichtungen gedenken, die hie und da an einigen Werken grössern Umfangs bestehen und sich als segensreich bewährt haben. So z. B. der

Alter-Versorgungs-Kassen,

aus denen arbeitsunfähig gewordene, oder altersschwache Arbeiter eine nach dem Verhältnisse des Beitrages, oder nach dem Lohne, in welchem sie standen, geregelte Pension erhalten, und der Anlage von

Getreide - Magazine,

durch welche es möglich wird, den Arbeitern entweder immerwährend zu mässigem Preise oder wenigstens in theuern Zeiten billiges Brodkorn abzulassen.

Diese Vorkehrungen sind aber nur an Werken möglich, welche nicht dem Wechsel unterworfen und auf die Dauer gegründet sind, weil diese allein einen Arbeiterkreis beständig unterhalten und ihre Blicke so weit hinaus richten können, während die letzte ausserdem noch flüssige und zwar zu diesem Zwecke überflüssige Capitalien erfordert.

Nach diesen allgemeinen Betrachtungen wenden wir uns nun zu den speciellen Gegenständen unserer „Organisation und Buchführung etc.“ — Wir haben absichtlich für unsere Darstellung einen engern Rahmen gewählt, um dem Leser zunächst einen Total-Eindruck zu verschaffen, ohne ihm geradezu die Einzelheiten zu verschliessen.

Denken wir uns eine Eisengiesserei mit einer Maschinenwerkstatt, welche ein Capitalist durch Kauf so eben an sich gebracht hat und die er mit Hülfe einiger Beamten selbst zu leiten gedenkt. Das Werkchen ist gut gelegen, denn wir bemerken gute Strassen, Berge und Thäler, Baum und Matten, Fluss und Kähne. Das Leben scheint sehr rege zu sein, überall erblicken wir geschäftige Hände: hier aus den Kähnen Rohmaterialien auszuladen, dort Fabrikate hineinzuschaffen, hier mit Hammer und Meissel, dort mit Feile, Drehstuhl und Hobel arbeitend. Die Feuer sprühen auf den Herden der Schmieden, aus den Schlotten der Schmelzöfen dringen die Flammen. Lassen Sie uns eintreten, lassen Sie uns doch einmal nachfragen, ob das Gewirr, das sich hier unsern Augen darstellt, in eine Ordnung gewiesen, von sicherer Hand geleitet wird. Und seht, wie artig, man legt uns

- a) die Grundlagen des Betriebes,
 - b) die Beschreibung der Bücher,
 - c) die Entfaltung des praktischen Geschäftsganges
- bereitwillig vor. Darum lasst sie uns nun auch etwas aufmerksamer betrachten.

I. Capitel.

Grundlagen des Betriebes.

Ehe wir unsere Thätigkeit in der Fabrik beginnen, müssen wir darauf denken, die Grundlagen zu entwerfen, worauf unsere Geschäfte beruhen sollen, namentlich: die Prinzipien des Betriebes, die organische Gliederung, die Functionen der Beamten, die Verhältnisse der Arbeiter und deren Löhne und endlich einen Preis-Courant zu emaniren, nach dem die Verkäufe resp. Berechnungen zu vollziehen sind. Wir beginnen zunächst mit den

A. Prinzipien des Betriebes.

§ 1. Die Fabrik soll nach den Gesetzen der Humanität geleitet, d. h. der Betrieb soll neben Aufsuchung aller Vortheile und deren vollständigen Nutzung, die materielle wie geistige Lage der Arbeiter zu verbessern und nach allen Seiten hin zu sichern die Aufgabe haben.

§ 2. Dies zu erreichen muss das Streben vorwalten, alle Betriebszweige auf die höchste Stufe der Ausbildung zu heben; in der Verwaltung Sparsamkeit, in den Werkstätten intelligente Thätigkeit herrschend zu machen.

§ 3. Organische Gliederung und Gesetze, die die freie Entwicklung der materiellen wie geistigen Kräfte in den ihnen angewiesenen Sphären sicherstellen, sollen den Weg zu dem vorgesteckten Ziele bahnen.

B. Organische Gliederung.

§ 4. Jeder Werkstatt soll ein Meister vorstehen, der das Recht und die Pflicht hat, die ihm untergeordneten Arbeitskräfte je nach ihrer subjectiven Fähigkeit nach seinem besten Ermessen zur grössten Nutzung heranzuziehen.

§ 5. Dagegen sollen die sämtlichen Meister dem Factor untergeordnet sein und von diesem ihre Instructionen bei Ausführung von Arbeiten empfangen.

§ 6. Der Factor, als technischer Betriebsbeamte, ist von dem Chef abhängig, erhält von diesem Befehle und Anweisungen und ist ihm für Alles, was die Ausführung einer Arbeit betrifft, verantwortlich.

§ 7. Für die Kassengeschäfte, Führung der Betriebs- und merkan-tilen Bücher wird ein Buchhalter angestellt und steht derselbe in directer Beziehung zu dem Chef.

§ 8. Buchhalter und Factor stehen gegenseitig in einem coordinir-ten Verhältnisse; Streitigkeiten zwischen Beiden werden vom Chef ent-schieden und geschlichtet.

§ 9. Zur Erleichterung und Beihülfe ist dem Buchhalter ein Werk-stattschreiber beigegeben, der diesem untergeordnet ist und gleichzeitig die Stelle eines Materialien-Verwalters versieht.

§ 10. Wie alle eingehenden Briefe und Gelder erst durch das Bu-reau des Chefs laufen, so werden auch alle Ausgaben von ihm ange-wiesen und die Entscheidung aller fraglichen Sachen bei ihm gesucht.

§ 11. Im Fall einer Krankheit, Reise, oder im Fall die Leitung vom Chef niedergelegt werden sollte, wird die oberste Entscheidung und de-ren Attribute auf einen Beamten übertragen, der dann die Functionen des Chefs ausübt und gleich diesem Gehorsam fordert.

§ 12. Wird der Factor oder Buchhalter mit den aus solchen Um-gestaltungen hervorgehenden grössern Rechten und Pflichten bekleidet, o ist dadurch das Gleichgewicht der gegenseitigen Stellung aufgehoben, und mit dem Aufhören der Coordination eine Abhängigkeit des einen Beamten von dem andern eingetreten, die nothwendiger Weise aus dem grössern Rechte, welches die mit den übrigen Functionen vereinte neue Würde dem einen Beamten verleiht, entspringen muss.

C. Von den Functionen der Beamten.

a) Vom Factor.

§ 13. Der Factor führt die Oberaufsicht in den Werkstätten, in-spicirt die Arbeiten und sorgt dafür, dass jede Werkstatt mit den übr-i-gen durch gemeinschaftliches Wirken communicirt, wie überhaupt der-selbe danach zu streben hat, alle einzelnen Verrichtungen zu einem ge-ordneten Ganzen zu vereinigen und jede Schroffheit wegzuräumen, die diesem entgegensteht.

§ 14. Alle eingehenden Bestellungen gelangen an den Factor

werden von demselben in das Bestellsbuch eingetragen und dem betreffenden Meister mit Erläuterungen und nähern Bestimmungen entweder ganz oder theilweis, je nachdem dieselben einen einfachen oder zusammengesetzten Gegenstand in sich schliessen, — unter mündlicher Rücksprache zugewiesen.

§ 15. Accord-Arbeiten in der Maschinen- und Modell-Werkstatt, so weit dieselben nicht ein für alle Mal geordnet sind, werden vom Factor unter Zuziehung desjenigen Meisters, in dessen Werkstatt die Arbeit fällt, oder in Abwesenheit des Factors vom Meister allein verdungen.

§ 16. Der verabredete Accord muss dem Werkstattsschreiber sofort angezeigt und Tag und Stunde angegeben werden, wann derselbe in Angriff genommen werden soll.

§ 17. Ebenso ist der Werkstattsschreiber sogleich von der Vollendung jedes in Arbeit begriffen gewesenen Gegenstandes zu unterrichten, damit er das im Arbeitsbuche befindliche Conto ordnen und abschliessen kann.

§ 18. Auch hat der Factor darauf zu sehen, dass Materialien, rohe Schmiedearbeiten oder Gussstücke nicht in den Verbrauch übergehen oder zu in Arbeit befindlichen Maschinen verwendet werden, ohne dass davon dem Werkstattsschreiber Anzeige gemacht worden.

§ 19. Am Schlusse jedes Monats hat der Factor die Unterlagen zur Lohnberechnung, als die Stunden- und Accordbücher, ferner das vom Werkstattsschreiber angefertigte Verzeichniss über die an die einzelnen Werkstätten im Laufe des Monats verausgabten Materialien zu prüfen und letzterm durch Beisetzung seines Namens Geltung zu geben.

§ 20. Bei Ungehorsam, Faulheit, Untauglichkeit des einen oder andern Meisters kann der Factor, nach vorheriger Verständigung mit dem Chef, den zu bestrafenden Meister des Dienstes entlassen, sofern die Strafgesetze das begangene Vergehen oder die Ursache der Klage mit Ausscheidung aus dem Dienste bedrohen.

§ 21. Geldstrafen kann der Factor über die Meister nach den bestehenden Gesetzen, ohne vorherige Genehmigung des Chefs, selbstständig verhängen.

§ 22. Ebenso kann der Factor einfach nach den Gesetzen die Bestrafung resp. Entlassung der angeschuldigten Arbeiter verfügen.

§ 23. Das Verhältniss des Factors zum Buchhalter, obgleich coordinirt, darf zwischen die Wirkungskreise Beider keine solche Scheidewand aufbauen, die das gemeinschaftliche Streben für das Beste des Werkes hindern könnte; überhaupt müssen alle persönlichen Zwistigkeiten schweigen, wo das Interesse der Fabrik es fordert.

§ 24. Für die Rechte, die dem Factor den Arbeitern gegenüber

eingerräumt sind, hat dagegen derselbe seine Pflichten auf das Gewissenhafteste auszuüben und sein Benehmen so einzurichten, dass es in Wort und That stets würdevoll sei. Seine Anordnungen müssen stets in Ruhe getroffen und Wallungen vermieden werden, wo belehrende Zurechtweisungen mehr wirken.

b) Vom Buchhalter.

§ 25. Der Buchhalter ist dazu da, alle Betriebsverhältnisse und Resultate des Betriebes durch Zahlen anschaulich zu machen, also auch den Gewinn oder Nachtheil der einzelnen Werkstätten, wie der Gesamtheit, nachzuweisen.

§ 26. Der Buchhalter steht unter directem Befehle des Chefs und ist diesem für genaue gewissenhafte Führung der Bücher allein verantwortlich.

§ 27. Die Einsicht in die Bücher ist, ausser dem Chef, nur dem Factor gestattet, wenn hierüber nicht besondere Bestimmungen erlassen werden.

§ 28. Zur genauen Führung der Bücher ist nöthig, dass alle Gegenstände, mögen sie heissen wie sie wollen, die von der Fabrik entsendet oder an dieselbe eingeliefert werden, in der Buchhalterei zur Anmeldung gelangen, oder dass von dieser die directe Entsendung oder Empfangnahme ausgehe.

§ 29. Die Verwendungen der Materialien in den einzelnen Betrieben müssen am Monatsschluss an die Buchhalterei eingereicht werden.

§ 30. Dem Buchhalter liegt die Controle des Arbeitsbuches in der Weise ob, dass er dieses Buch mit der Stundenliste, dem Accordbuche und den Büchern, die den Nachweis über Gusswerk und Schmiedearbeit liefern, collationirt, und ermittelt, ob die Uebertragungen in das Arbeitsbuch richtig geschehen sind.

§ 31. Nachdem die Unterlagen zur Lohnberechnung vom Factor geprüft und vom Werkstattsschreiber in das Comptoir eingeliefert sind, hat sich der Buchhalter mit Aufstellung der Lohnberechnung zu beschäftigen.

§ 32. Diese Berechnung ist dem Chef zur Genehmigung vorzulegen, und, wenn sie in allen Punkten Billigung erhalten, in das Lohnbuch einzuschreiben.

§ 33. Die einzelnen Beträge werden nach Abzug der Kranken- und Sparkassen-, sowie Strafgeelder durch den Buchhalter an die Arbeiter ausgezahlt.

§ 34. Die Ausfertigung und Entsendung der Rechnungen über vollendete Arbeiten geschieht durch den Buchhalter; doch passiren diese Rechnungen vorher das Bureau des Chefs.

§ 35. Dies Ausfertigen fremder Rechnungen muss sogleich geschehen, nachdem vom Factor die Vollendung des in Arbeit begriffenen Gegenstandes dem Werkstattsschreiber angezeigt und das betreffende Conto im Arbeitsbuche von dem Buchhalter revidirt worden.

§ 36. Die Arbeiten für eigene Rechnung, d. h. für das Bau-, Utensilien-, Werkzeug- etc. und das Betriebs-Conto, und die Materialien, welche im Laufe des Monats in den einzelnen Werkstätten zur Verwendung kamen, werden am Schlusse eines jeden Monats verrechnet.

§ 37. Das Arbeitsbuch dient als Grundlage der Rechnungen über gelieferte Arbeiten, und die einzelnen Daten derselben müssen darauf zurückgeführt werden können.

§ 38. Sobald ein Conto im Arbeitsbuche geschlossen und zur Berechnung gekommen ist, muss das Folio des Rechnungsbuches (Facturen-Buches) darunter vermerkt und ebenso im Facturen-Buche das Folio des Arbeitsbuches bei der betreffenden Rechnung gefunden werden.

§ 39. Ausserdem hat der Buchhalter die Cassa zu führen, die Einnahmen und Ausgaben in das Cassa-Buch einzutragen und über den Bestand des baaren Geldes stets Rechenschaft zu geben.

§ 40. Die indirecten Kassen- und Wechselbuchungen, so wie die Buchungen, welche auf das Capital, die Zinsen, die Abnutzung der Anlagewerthe, den Gewinn und Verlust und endlich auch auf die Ziehung der Bilanz Bezug haben, gehen durch's Memorial.

§ 41. Die in dem Facturen-Buche, Cassa-Buche und Memorial gebuchten Geschäfte werden zur Ersparung des Journals, welches eine Reinschrift nach dem laufenden Tage der drei erwähnten Bücher enthält, sogleich direct auf die im Hauptbuch formirten Conten übertragen.

§ 42. Der Abschluss des Hauptbuches erfolgt nach Ablauf eines Jahres; doch zur vorläufigen Ermittlung der Betriebs-Verhältnisse gegenwärtig am Schlusse des Monats.

§ 43. Ausser Führung der Bücher hat der Buchhalter die Correspondenzen im Sinne des Chefs zu besorgen, und wenn er nicht mit „Procura“ versehen, dem Chef zur Unterschrift vorzulegen.

c) Vom Werkstattsschreiber.

§ 44. Der Werkstattsschreiber vereinnahmt die zum Magazin gelieferten und von da an die einzelnen Werkstätten verausgabten Materialien durch das Materialienbuch.

§ 45. Hierbei hat er sich weder um die Preise, noch Geldbeträge zu kümmern, sondern lediglich sein Augenmerk auf Maass und Gewicht zu richten, deren Nachweis von ihm verlangt wird.

§ 46. Ferner liegt ihm ob, die zur Arbeit gekommenen Arbeiter aufzuzeichnen, die Stunden der Lohnarbeiter in die Stundenliste und die der Accordarbeiter in das Accordbuch einzutragen.

§ 47. Die ihm angemeldeten Accorde in der Modell- und Maschinen-Werkstatt sind von ihm in das Accordbuch einzuschreiben und die Stunden, welche auf die Arbeit verwendet wurden, daneben zu bemerken.

§ 48. Die Eisen-, Dreh- und Hobelarbeiten werden nach Quadrat-Zollen ermittelt, und hat der Meister, der über diese Arbeiten gesetzt ist, die Pflicht, dem Werkstattschreiber bei den Ausmessungen an die Hand zu gehen. Der so aufgefundene Quadrat-Inhalt der Dreh- und Hobelflächen an den bearbeiteten Stücken kommt in dem Accordbuche, und zwar in den Rubriken für Dreh- und Hobelarbeiten, zur Niederschrift.

§ 49. Als Unterlage zur Schmelzer- und Putzerlohn-Berechnung hat der Werkstattschreiber die Schmelzprozess-Tabelle nach dem bestehenden Schema aufzustellen, und findet er die Nachweise über den Verbrauch des Roheisens, alten Eisens, der Coaks beim Cupolofen-Betriebe, an der Tafel in der Gichtenkammer, — die der Betriebsbeamte sowohl, wie auch der Formermeister zu überwachen hat, — verzeichnet. Die Tabelle für Gelbguss wird in gleicher Weise geführt.

§ 50. Sobald vom Factor nach jedem Schmelzen die brauchbaren Gussstücke, die der Formerei abgenommen werden können, und die Ausschussstücke, welche wieder zerschlagen werden und zum Roheisen-Bestand zurückgehen, bezeichnet worden, hat der Werkstattschreiber die Verwiegung des guten Gusswerks vorzunehmen, und die Gewichte in das Gusswerkbuch mit Beibemerkung des Namens des Gussstückes und des Formers, der es gegossen, sowie der Nummer der Gattung, welcher das Gussstück angehört, tabellarisch einzutragen.

§ 51. Aus diesem Buche ist am Monatsschlusse die Zusammenstellung anzufertigen, welche darthut, wie viel Guss an Gewicht und von welchen Gattungen jeder einzelne Former geliefert hat, und die als Unterlage zur Lohnberechnung benutzt wird.

§ 52. Für die Schmiede besteht ein Buch, in welches der Werkstattschreiber die an dieselbe verausgabten Materialien, so wie die von derselben gelieferten Schmiedearbeiten, mit Bezeichnung des Namens, der Gattung und des Gewichts, tabellarisch einschreibt.

§ 53. Am Schlusse des Monats wird der Bestand an rohen Materialien in der Schmiede aufgewogen, von der Verausgabung im Materialienbuche und von der Vereinnahmung im Schmiedebuche abgerechnet, damit dadurch der Netto-Aufgang in der Schmiede Feststellung erhalte. Der vorgefundene Bestand wird sogleich für den nächsten Monat im Materialienbuche verausgabt und im Schmiedebuche vereinnahmt.

§ 54. Aus allen diesen Listen, Tabellen und Büchern wird am Schlusse eines jeden Monats ein Auszug zur Aufmachung der Lohnberechnung, wie in § 51 angedeutet, und ein zweiter zur Berechnung der verausgabten Materialien an die Werkstätten angefertigt, die, mit dem Attest des Factors versehen, an die Buchhalterei einzuliefern sind.

§ 55. Neben diesen Arbeiten hat der Werkstattschreiber das Arbeitsbuch in der vorgeschriebenen Form zu führen und darin alle Schmiedearbeiten, Gussstücke und Lohnstunden, die zu den in Ausführung befindlichen Bestell- und Eigenarbeiten verwendet worden, auf den betreffenden Conten zu verzeichnen.

§ 56. Die Notizen hierzu werden ihm theils von den Meistern, was die Lohnstunden anlangt, täglich geliefert, theils erhält er sie aus den Anmeldungen, die ihm bei der Abnahme der Schmiedearbeiten von der Schmiede, und des Gusswerks von der Giesserei gemacht werden, indem immer bemerkt werden muss, für wen jedes Stück gefertigt worden ist.

§ 57. Ist ein Conto im Arbeitsbuche geschlossen, d. h. ist eine in Arbeit befindlich gewesene Bestellung vollendet, und sind die darauf verwendeten Eisen- etc. Theile, sowie Lohn- und Accordarbeiten im Arbeitsbuche dem Besteller sämmtlich belastet worden, so muss davon sogleich Anzeige in der Buchhalterei geschehen, damit das Conto vorher, ehe es zur Berechnung und Löschung gelangt, nochmals collationirt werde.

§ 58. Die Conten, welche für Eigenarbeiten eröffnet worden sind, kommen am Schlusse eines jeden Monats zur Prüfung, Löschung und Berechnung.

D. Von den Verhältnissen der Arbeiter und deren Löhnen.

a) Allgemeine Bestimmungen.

§ 59. Zur Belebung des Fabrikbetriebes ist es nothwendig, dass jeder Theil seine Pflicht erfülle, oder mit andern Worten: dass — indem der Fabrikherr für Arbeit und Lohn sorgt, sowie durch wohlthätige Institute den Arbeiter vor Noth schützt — der Arbeiter dagegen der Verpflichtung, seine volle Thätigkeit der Fabrik zu widmen und dem Brodherrn Ergebenheit und Treue zu bewahren, nachkomme.

§ 60. Die Erreichung einer erspriesslichen Ausbildung dieses gegenseitigen Verhältnisses muss auf Vertrauen gegründet und durch Regelung der Arbeit gefördert werden.

§ 61. Die sich darauf beziehenden Bestimmungen sind in nachfol-

genden Paragraphen ausgesprochen, deren Nachachtung den Arbeitern zur Pflicht gemacht werden muss.

b) Von der Arbeit.

§ 62. Wenn die Arbeit Vergnügen und Gewinn gewähren soll, so müssen Geschicklichkeit und Fleiss damit in Verbindung treten; daher bleibt es Aufgabe der Arbeiter, die möglichste Fach-Gewandtheit sich anzueignen, so wie die grösste Thätigkeit zu äussern.

§ 63. Jeder Arbeiter hat die ihm übertragenen Arbeiten genau nach Vorschrift seiner Vorgesetzten mit Sorgsamkeit und Pünktlichkeit auszuführen.

§ 64. Lässige Arbeiter werden anfangs durch Worte, dann durch Geldstrafen zur Thätigkeit angespornt und endlich, im Fall der Unverbesserlichkeit, des Dienstes entlassen.

§ 65. Ungeschickte Arbeiter oder noch nicht ausgebildete haben sich die bessern Arbeiter, die sich stets in jeder Beziehung vorthellhaft, innerhalb der Werkstatt sowohl, wie ausserhalb derselben, bemerkbar machen, zum Muster zu nehmen.

§ 66. So lange der Arbeiter noch angehend und unausgebildet ist, und an ihm kein Fortschritt seiner Fähigkeiten wahrgenommen wird, steht er in der Reihe der Hülfсарbeiter und hat als solcher keine Aussicht auf dauernde Beschäftigung.

§ 67. Arbeiter aber, bei denen das Streben nach einer höhern Leistung vorwaltet, erhalten von Zeit zu Zeit eine Lohnzulage als Aufmunterung.

§ 68. Fleissige und geschickte Arbeiter treten in die Reihe der Muster- und Stamm-Arbeiter, werden am höchsten gelohnt und dauernd beschäftigt.

§ 69. Der Arbeiter hat mit den zu verarbeitenden Materialien häuslicherisch umzugehen und durch zweckmässige Benutzung derselben jede Verschwendung darin zu vermeiden.

§ 70. Die Werkzeuge der Arbeiter müssen, in der Zahl vollständig, stets sauber und gut gehalten werden, auch müssen neu angefertigte oder hinzugekommene Werkzeuge in dem Werkzeugsbuche desjenigen Arbeiters, der dieselben empfangen, zu- und zurückgelieferte, abgenutzte sogleich abgeschrieben werden, damit bei eintretender Revision eine Strafe wegen Unordnung zu verfügen nicht nöthig ist.

§ 71. In den Werkstätten muss Ordnung und Ruhe herrschen und dürfen Zänkereien oder andere Unruhen die Arbeiter nicht stören.

§ 72. Die Arbeitszeit beginnt im Sommer in der Regel um 5 Uhr

früh und dauert bis Abends 6 Uhr, in Wintertagen dagegen von 6 Uhr Morgens bis 6 Uhr Abends.

§ 73. Die Zeit des Frühstücks währt eine halbe Stunde, die des Mittags eine Stunde und die des Vespers eine halbe Stunde, und sind für diese Esszeiten die Stunden 9 Uhr Morgens, 12 Uhr Mittags und 4 Uhr Nachmittags bestimmt.

c) Von den Meistern.

§ 74. Die Meister haben von den ihnen untergebenen Arbeitern Achtung und vollen Gehorsam zu fordern, Widersetzlichkeiten nie zu dulden und wo diese sich zeigen, nach den bestehenden Strafgesetzen zu ahnden.

§ 75. Dagegen haben die Meister darauf ihr Augenmerk zu richten dass ihr Benehmen immer würdig und in jeder Beziehung tadellos sei.

§ 76. Ebenso dürfen die Meister zu ungerechten Verfolgungen, besonders wenn sie aus persönlichen Interessen entspringen, sich nie verleiten lassen, weil dadurch der beste Arbeiter in ein falsches Licht gebracht und lieblos gemacht werden kann.

§ 77. Glaubt sich ein Arbeiter vom Meister ungerechter Weise hintenangesetzt, verfolgt und in empfindliche Nachtheile gebracht, und kann er dies durch Thatsachen belegen, so hat er seine Klage dem Factor vorzutragen; findet dieser die Klage nach Anhörung beider Theile gegründet, dann wird das Benehmen des Meisters jedenfalls gestraft.

§ 78. Die Meister haben jeden einzelnen Arbeiter bei den ihm übertragenen Arbeiten genau zu unterrichten und, wo es nöthig wird, wie in der Modell- und Maschinen-Werkstatt, mit Arbeitszeichnungen zu versehen, auch ihm während der Arbeit, so oft derselbe in Zweifel über die Ausführung eines Theiles der Arbeit ist, mit Rath und That an die Hand zu gehen.

§ 79. Ausser Aufrechthaltung der Ordnung und geregelter Arbeit in der ihnen speciell übergebenen Werkstatt haben die Meister die Ueberwachung der allgemeinen Werkzeuge, d. h. solcher, die dem Einzelarbeiter nicht zugeschrieben sind, auch für jeden einzelnen Arbeiter nicht besonders beschafft werden können, welche also alle Arbeiter gemeinschaftlich benutzen, zu überwachen und für deren Inachtnahme und Vollständigkeit zu haften.

§ 80. Die Meister in der Maschinen- und Modell-Werkstatt haben die von den Arbeitern vollendeten Arbeiten zu prüfen, bei tadelloser Lieferung abzunehmen und die Vollendung sowohl der Modelle, wie der Eisenarbeiten dem Factor anzuzeigen. —

Die Abnahme der Dreh- und Hobelarbeiten erfolgt durch Ausmessung der tadellos gedrehten und gehobelten Flächen nach Quadrat-Zollen.

§ 81. Dieselben Meister haben sich auch ein Notizbuch anzulegen, worin sie nicht allein die Materialien, die zu einer Arbeit gekommen, sondern auch die Zeit, welche auf ein gefertigtes Stück verwendet worden, und im Fall die Arbeit in Accord ausgeführt wurde, daneben den Preis, welcher ausbedungen, sowie endlich den Namen des Arbeiters und des Bestellers eintragen müssen.

§ 82. Die so gesammelten Notizen sind am Schlusse eines jeden Tages und ausserdem zu jeder Zeit, wenn eine Rechnung aufgemacht werden soll, dem Werkstattschreiber zu überliefern; auch sind die Meister gehalten, dem Werkstattschreiber stets Auskunft über Verhältnisse, die in Beziehung zur Führung seiner Bücher stehen, zu ertheilen.

§ 83. Sämmtliche Meister sind dem Factor untergeordnet und empfangen von diesem die Ausführung der Arbeiten nebst Instructionen überwiesen; ebenso müssen sie demselben zu jeder Zeit über technische wie ökonomische Ausführung der Arbeiten Rede stehen und ihm die Achtung zollen, die sie selbst von den Arbeitern fordern.

§ 84. Findet der Meister, dass der Factor aus persönlicher Abneigung oder wegen noch schlechterer Motive ihm fortwährend zu schaden und ihn wo möglich aus seiner Stellung zu treiben sucht, so hat er darüber beim Chef in ruhigem Vortrage Beschwerde zu führen und auf Abstellung der Missstände mit Bescheidenheit anzutragen, die im Fall einer Begründung sofort, unter einem Verweise für den Factor, verfügt werden soll.

d) Von den Strafen.

§ 85. Das Strafquantum steigert sich von 1 Sgr. bis zu 1 Thaler bei den Arbeitern; dagegen von 2 Sgr. bis 2 Thlr. bei den Meistern und bei Beiden zuletzt bis zur Dienstentlassung.

§ 86. Die einkommenden Strafgeelder haben ein für alle Mal die Bestimmung, als Einnahme der Krankenkasse zu dienen.

§ 87. Der Arbeiter darf in treuer Pflichterfüllung Nichts unternehmen, was der Fabrik irgendwie Nachtheil bringen könnte, und dies um so weniger, wenn er durch Bestechungen dahin gebracht werden soll; denn im letztern Falle ist's gemeiner Verrath, der mit sofortiger Dienstentlassung zu bestrafen ist.

§ 88. Wer seine Hände nach Gegenständen in der Fabrik ausstreckt, um sie sich anzueignen, ist ein Dieb. Treulose wie Uehrliche werden sofort aus dem Dienste entfernt und bei grossen Diebstählen ausserdem polizeilich verfolgt.

§ 89. Ungehorsam und Widersetzlichkeit der Arbeiter gegen den Vorgesetzten wird mit 15 Sgr. bis 1 Thlr., und im Wiederholungsfalle mit Dienstentlassung bestraft.

§ 90. Faulheit, und Lüderlichkeit in Benutzung der Materialien und in Aufbewahrung der Werkzeuge sind mit einer Strafe von 5 Sgr. bis 15 Sgr. zu belegen.

§ 91. Störungen der Arbeit durch Zänkereien der Arbeiter unter sich oder aus Ursachen, woran die Arbeiter Schuld sind, erfahren eine Strafe von 1 Sgr. bis 5 Sgr.

§ 92. Nichteinhaltung der Arbeitszeit, entweder durch späteres Antreten oder durch früheres Weggehen veranlasst, ebenso unentschuldigtes Wegbleiben sind mit einer Strafe von 1 Sgr. bis 5 Sgr. behaftet.

§ 93. Gegenseitige Chicanen, die auf Unfrieden abzielen, sind mit einer Strafe von 1 Sgr. bis 5 Sgr. zu belegen; aber sofern diese sogar die Beschädigung der Arbeiten zum Zweck haben, mit 5 Sgr. bis 1 Thlr., und im Wiederholungsfalle mit Dienstentlassung zu bestrafen.

§ 94. Alle Geldstrafen auf die genannten Vergehen erhalten, wenn die Vergehen bei den Meistern vorkommen, Verdoppelung.

e) Von den Löhnen.

§ 95. Der Meister der Maschinen-, Dreh- und Hobel-Werkstatt, mit dem Titel: Werkmeister, erhält ein Fixum von 4 Thalern pro Woche.

§ 96. Der Meister der Modell-Werkstatt, mit dem Titel: Modellmeister, muss, da die Arbeiterzahl in dieser Werkstatt zu gering ist, selbst mitarbeiten, und werden ihm für 72 Stunden, die er arbeitet, 4 Thaler Lohn gewährt.

§ 97. Der Meister in der Giesserei, mit dem Titel: Formermeister, hat sämtliche Former und Schmelzer speciell zu instruiren und zu überwachen, und erhält dafür von jedem Centner geliefertes gutes Gusswerk 1½ Sgr. als Lohnentschädigung.

§ 98. Die Stundenarbeiter erhalten, wenn sie nicht in Accord arbeiten, der nach Beschaffenheit der Arbeit verdungen wird, folgende Löhne:

- | | | |
|-----------------------------------|----------------|-----------------|
| 1) die Arbeiter I. Klasse . . . | 3 Thlr. — Sgr. | für 72 Stunden, |
| 2) die Arbeiter II. Klasse . . . | 2 „ 15 „ | desgl. |
| 3) die Arbeiter III. Klasse . . . | 2 „ — „ | desgl. |
| 4) die Tagelöhner . . . | 1 „ 15 „ | desgl. |

- 5) die Lehrburschen im I. Jahre — Thlr. 20 Sgr. für 72 Stunden,
- 6) die Lehrburschen im II. Jahre 1 „ — „ desgl.
- 7) die Lehrburschen im III. Jahre 1 „ 15 „ desgl.
- 8) die Lehrburschen im IV. Jahre 2 „ — „ desgl.

Der Nachtwächter erhält für Nachtwachen ein Fixum von 4 Thalern pro Monat und ausserdem die Tagstunden, welche er arbeitet, mit 1 Thlr. 15 Sgr. für 72 Stunden vergütet. — Der Werkstattschreiber ist mit 10 Thalern pro Monat fixirt.

§ 99. Die Arbeiter der Hobelmaschinen werden nach einem feststehenden Accordsatze von $\frac{1}{2}$ Pfennig für den Quadratzoll gehobelte Fläche gelohnt; alle gut gelieferten Arbeiten beider Maschinen kommen in ihrer Gesammtheit zur Berechnung, und participirt jeder einzelne Hobelarbeiter an diesem Gesamtquantum nach Verhältniss des nach seinen Fähigkeiten bestimmten Normal-Lohnes und nach dem Zeitmaasse, welches er im Laufe der Lohnung gearbeitet.

§ 100. Eine gleiche Berechnung und Vertheilung findet bei den Arbeiten der Drehbänke Statt; doch steigert sich der Preis für den Quadratzoll Drehfläche auf $1\frac{3}{4}$ Pfennig.

§ 101. Auch die Schmiede arbeitet in immerwährendem Accorde und wird derselbe in gleicher Weise berechnet und vertheilt; nur treten bei derselben mehrere Preise auf, von denen wieder die verbrauchten Steinkohlen in Abzug kommen. Es werden als Accordsätze

- 1) für grosse Schmiedearbeit . . . 4 Pfennig pro Pfund,
 - 2) für mittel Schmiedearbeit . . . 8 „ „
 - 3) für kleine Schmiedearbeit . . . 1 Silbergr. „
 - 4) für Stahlarbeit . . . 1 „ „
 - 5) für Stundenlohn an den Schmied . 1 Sgr. 3 Pf. pro Stunde,
 - 6) für Stundenlohn an den Zuschläger 1 „ — „
- gewährt und davon die zur Arbeit verwendeten Steinkohlen mit 1 Thlr. 7 Sgr. 6 Pf. pro Tonne in Abzug gebracht.

§ 102. Die Schmelzer und Putzer, die sich in ihren Arbeiten gegenseitig unterstützen müssen, werden in Folge dessen auch nur als eine Kameradschaft betrachtet, ihre Arbeiten in der Gesammtheit berechnet und nach dem Lohnverhältniss der Arbeiter vertheilt. Der Lohn stellt sich wie folgt:

- 1) für 1 Centner aufgegebenes Roheisen . . . $1\frac{1}{2}$ Sgr.
- 2) für 1 Centner gutes Gusswerk, das vom Sande gereinigt und durch den Meissel von Unebenheiten und rauhen Kanten befreit worden ist . . . $1\frac{1}{2}$ Sgr.

§ 103. In der Giesserei sind die Kameradschaften getrennt; jeder Former erhält seine Hülfсарbeiter oder Burschen zugeordnet und

nehmen diese auch nach dem Verhältnisse ihres Lohnes an dem Accorde Theil. Die Rechnung wird für jede Kameradschaft besonders aufgemacht, wie dies aus dem Lohnberechnungsbuche zu ersehen ist, und kommen dabei folgende Bestimmungen in Betracht. Der Sandformer erhält:

- 1) für Gusswerk I. 20 Sgr. pro Centner,
- 2) für Gusswerk II. 15 „ „
- 3) für Gusswerk III. 10 „ „
- 4) für Gusswerk IV. 7½ „ „

muss aber davon an den Lehmformer die zum Gusse verwendeten

- 1) Sandkerne mit 6 Pf. pro Stück,
- 2) Röhrenkerne mit 5 Sgr. pro Centner Röhren

vergüten, die von jeder Rechnung in Abzug gebracht und dem Lehmformer zugeschrieben werden. Ausserdem erhält der Lehmformer

für Lehmguss 12½ Sgr. pro Centner,

und wenn aus diesen Einnahmen sein Normallohn nicht gedeckt wird, ist die Hütte verpflichtet, dies ohne Anspruch auf Rückzahlung zu vervollständigen.

f) Von wohlthätigen Anstalten.

§ 104. Damit in Krankheits- und Unglücksfällen der Arbeiter nicht ohne Hülfe dastehe, soll eine Krankenkasse und eine Sparkasse errichtet werden.

a. Krankenkasse.

§ 105. Die Krankenkasse bezweckt, kranke Arbeiter mit ärztlicher Hülfe, mit den nöthigen Medicamenten und mit einer Geldunterstützung zu versehen.

§ 106. Jeder Arbeiter, der am Werke beschäftigt wird, ist verpflichtet, dieser Kasse beizutreten und die nach § 121 festgestellten Beiträge zu zahlen.

§ 107. Arbeiter, welche ihre Arbeit am Werke verlieren oder die Arbeit eigenwillig verlassen, werden aus der Liste der Mitglieder gestrichen; wie überhaupt nur solche darin aufgeführt werden dürfen, die am Werke direct beschäftigt sind. Rückzahlungen der Beiträge finden nicht Statt.

§ 108. Diese Liste muss in zwei Exemplaren ausgefertigt und das eine dem Arzte, das andere dem Apotheker übergeben werden, damit die Kasse nicht von Aussenstehenden gemissbraucht werde.

§ 109. Eintretende Personal-Veränderungen sind in der Stammliste sofort zu berichtigen und dem Arzte wie dem Apotheker sogleich anzuzeigen.

§ 110. Die Behandlung der kranken Arbeiter wird einem von den Vereins-Mitgliedern gewählten Arzte überwiesen, sowie die Lieferung der Medicamente aus einer bestimmt angegebenen Apotheke erfolgen muss.

§ 111. Bei der Wahl des Arztes werden vom Werke zwei Doctoren zum Vorschlag gebracht und die Arbeiter zur Abstimmung aufgefordert. Absolute Stimmenmehrheit entscheidet für den einen oder andern. Bei Stimmengleichheit bestimmt das Loos die Wahl.

§ 112. Werden die vom Werke vorgeschlagenen Aerzte von den Arbeitern refüsirt, d. h. erhalten diese nur wenige Stimmen, vereinigen sich dagegen zwei Drittheile der Stimmen auf einen andern dritten Arzt, der aber jedenfalls entweder unmittelbar im Orte oder in dessen nächster Nähe wohnen muss, so wird mit diesem eine Unterhandlung wegen Uebernahme der Functionen angeknüpft.

§ 113. Der Arzt, welcher auf diese oder jene Weise gewählt worden, erhält ein Fixum als Honorar contractlich zugesichert; aber eben so sind auch seine Verpflichtungen contractlich festzustellen.

§ 114. Gewinnt die Zahl der Mitglieder der Kasse einen merklichen Zuwachs, so soll das Honorar des Arztes, von zwanzig zu zwanzig Köpfen, eine Steigerung nach dem Verhältnisse des ursprünglichen Thalbestandes erfahren.

§ 115. Der Arzt hat für dieses Honorar die ärztliche Behandlung der kranken Arbeiter sowohl, wie deren Frauen und Kinder bis zum 14. Jahre zu übernehmen, und den Hülfesuchenden sofort seinen Beistand zu gewähren.

§ 116. Ausgeschlossen von der freien Cur sind selbstverschuldete syphilitische Krankheiten und Beschädigungen, die aus Schlägereien und aus trunkenem Zustande herrühren. In diesen Fällen hat der Arbeiter sowohl Arzt wie Apotheker aus eigener Tasche zu bezahlen.

§ 117. Das Honorar des Arztes wird aus der Krankenkasse am Schlusse eines jeden Quartales und die Medicamente am Schlusse eines jeden Jahres bezahlt.

§ 118. Die kranken Arbeiter erhalten ausser freier ärztlicher Behandlung und freier Medicin wöchentlich als Unterstützung einen Thaler aus der Krankenkasse.

§ 119. Sofern die Krankheit nur einige Tage oder keine volle Woche währt, wird dem Kranken keine Geldunterstützung zu Theil; doch werden halbe Wochen bei längeren Curen, die entweder in der Mitte einer Woche beginnen oder endigen, angerechnet und für diese die Unterstützung ausgezahlt.

§ 120. Bei Todesfällen wird der Familie des verstorbenen Arbeiters ein Beitrag zu den Begräbnisskosten von fünf Thalern aus der Kasse

gewährt und ebenso das Hintragen der Leiche durch Mitglieder des Instituts unentgeltlich bewirkt.

§ 121. Die Kasse schöpft ihre Einnahmen aus den Beiträgen des Werkes und der Arbeiter; ersteres zahlt zwei Procent vom Netto-Ertrage des Werkes, und letztere dagegen einen halben Silbergroschen von jedem Thaler, den sie am Werke verdienen. Ausserdem münden in diese Kasse alle Strafgeelder, die den Arbeitern in Abzug gebracht werden.

§ 122. Das Werk hat die gesammelten Beiträge in Verwahrsam zu nehmen und den am Jahresschluss nach Bezahlung des Arztes und Apothekers, sowie aller Ansprüche, die sich aus einem Verhältnisse zur Kasse ableiten, vorgefundenen Bestand zu 4 pCt. zu verzinsen.

§ 123. Die Rechnungsführung und Führung der Mitglieder-Liste geschieht durch die Arbeiter, indem sie entweder aus ihrer Mitte einen Vorstand wählen und diesem die Geschäfte übertragen, oder wenn der Staat für dergleichen Corporationen ein bestimmtes Gesetz erlassen, die Regulirung des Kassenwesens nach diesem Gesetze vornehmen.

b. Sparkasse.

§ 124. Der Zweck dieser Kasse besteht darin: den Arbeiter in Zeiten der Noth vor Geldverlegenheit sicher zu stellen, und ihm — wenn die Noth an seiner Thür vorüberzieht, ohne bei ihm anzuklopfen — zur Erwerbung eines kleinen Capitals die Hand zu bieten.

§ 125. Kein Arbeiter, der am Werke sein Brod isst, darf sich dieser vorsorglichen Anstalt entziehen, und ist jeder zum Beitritt verpflichtet.

§ 126. Die fixirte Einzahlung resp. Ersparniss ist auf einen halben Silbergroschen vom Thaler, den der Arbeiter am Werke verdient, festgestellt, und wird dieselbe bei Auszahlung des Lohnes zurückgehalten.

§ 127. Dieses Fixum enthält indess keine Beschränkung, die die Extra-Ersparnisse ausschliesse, vielmehr wird der Arbeiter jedes Mal bei Empfangnahme des Lohnes aufgefordert, seinen Ersparnissen Entbehrliches — wenn auch nur wenige Groschen — hinzuzufügen.

§ 128. Jeder Arbeiter empfängt ein Büchelchen, worin ihm die fixirten Beiträge sowohl, wie auch die Extra-Ersparnisse quittirt werden.

§ 129. Diese Einzahlungen werden gesammelt und am Schluss der Sammelperiode, welche mit dem laufenden Jahre stets beginnt und schliesst, mit 4 pCt. verzinst.

§ 130. Bei Berechnungen der Zinsen kommen die Groschen, welche an der Summe der Thaler hängen, nur in so weit in Anschlag, dass 1 bis incl. 10 Sgr. gar nicht, 11 bis 20 Sgr. als halber Thaler, und 21 bis 30 Sgr. als ein voller Thaler gerechnet werden.

§ 131. Das aus dieser Rechnung erhaltene Zinsen-Produkt wird als Einzahlung in den Sparkassen-Büchern quittirt und die Gesamtsumme der Einzahlungen im Cassabuche des Vereines wie des Werkes verein-
nahmt.

§ 132. Verliert der Arbeiter sein Sparkassenbuch, so ist davon dem Vorstande des Vereins sogleich Anzeige zu machen, und von diesem, 6 Wochen nach erfolgter Bekanntmachung, die Vernichtung des verlorenen Buches auszusprechen.

§ 133. Der Arbeiter erhält hierauf ein anderes Buch, worin die fixirten Ersparnisse nach den Ermittlungen aus dem Lohnbuche und die Extra-Ersparnisse nach denjenigen aus dem Kassenbuche von Neuem eingetragen werden; doch begiebt sich der Arbeiter, wenn die Eintragungen mit der Summe in seinem Gedächtnisse nicht übereinstimmen, nach nochmaligem Vergleiche seines Buches mit den vorerwähnten Büchern, jedes fernern Einspruchs gegen die Richtigkeit der darin aufgeführten Beträge.

§ 134. Befindet sich der Sparende in Geldverlegenheit oder wird derselbe von einem Unglück betroffen, so müssen ihm auf seinen Wunsch die in seinem Buche eingeschriebenen Ersparnisse ohne Abzug ausgezahlt werden.

§ 135. Der Empfänger giebt über die Summe seines Sparkassenbuches Quittung, und der Kassirer des Vereins bemerkt im Sparkassenbuche des Arbeiters den Tag der Auszahlung unter Beisetzung seines Namens.

§ 136. Die Gelder der Kasse werden beim Werke deponirt und die Verzinsung von diesem nach §§ 129 und 130 gewährt.

§ 137. Alle Geschäfte bei der Kasse müssen unentgeltlich geleistet werden und nur Ausgaben für Schreibmaterialien, Bücher oder für aussergewöhnliche Kosten durch Umlagen Deckung erhalten.

§ 138. Sofern diese Kasse die Anerkennung der Behörden bedarf, ist an dieselben das Statut einzureichen und die Genehmigung zur Errichtung der Kasse einzuholen.

§ 139. Die staatlichen Gesetze schreiben in diesem Falle die Regelung des Kassenwesens und die Organisation solcher Vereine vor, deshalb sind diese bei Errichtung derartiger Anstalten genau zu beobachten.

g) Bildungsmittel.

§ 140. Um die geistig sittliche Bildung der Arbeiter zu mehren, soll am Werke eine Unterrichts-Anstalt für Fachwissenschaften und bildende Vorträge errichtet und ausserdem eine kleine Bibliothek zur Benutzung für die Arbeiter angeschafft werden.

a. Unterrichts-Anstalt.

§ 141. Das Unterrichtswesen steht unter besonderm Schutze und besonderer Pflege des Chefs, und wird von diesem überwacht.

§ 142. Als Unterrichtsgegenstände gelten:

- 1) Physik, zur Aufmunterung und Belehrung, wo es angeht, durch Experimente erläutert.
- 2) Arithmetik, so weit die Geisteskräfte der Arbeiter reichen.
- 3) Mechanik.
- 4) Vorträge über Technologie, Fabrik-Einrichtungen und sittliche Bildung überhaupt.

Politik bleibt völlig ausgeschlossen.

§ 143. Die Beamten und fähigen Arbeiter sind verpflichtet, Unterricht in den genannten Fächern zu ertheilen, so weit sie in dem einen oder andern Fache tüchtig sind, und eben so zur Erlernung der Rhetorik Vorträge zu halten.

§ 144. Der Unterricht wird jeden Sonntag von Morgens 6 bis 8 Uhr im Sommer, von 10½ bis 12½ Uhr Mittags im Winter ertheilt.

§ 145. Die Vorträge werden dagegen nur im Winter des Mittwochs Abends von 7 bis 9 Uhr gehalten, während sie im Sommer, rücksichtlich der kleinen Garten- und Feldarbeiten, welche die Arbeiter in dieser Zeit zu besorgen haben, gänzlich ausfallen.

§ 146. Die Beamten, Meister und Arbeiter I. Klasse sind verbunden, in den Unterrichtsstunden zu erscheinen; dagegen wird es den Arbeitern II. und III. Klasse überlassen, daran Theil zu nehmen oder nicht, da hierin kein Zwang Statt finden soll. Nur das Streben nach Erwerbung einer grössern Fähigkeit, und somit eines bessern Lohnes, mag die Anregung zum Besuche des Unterrichts bilden.

§ 147. Das Sommersemester beginnt von Ostern und läuft bis zu Michaelis; das Wintersemester geht von Michaelis bis Ostern.

§ 148. Der Factor führt in den Unterrichtsstunden die Oberaufsicht über die einzelnen Zweige des Unterrichts und bei den Vorträgen das Präsidium.

§ 149. Der Unterricht ist frei, ebenso Lokalität, Feuerung und Licht während der Unterrichtsstunden.

§ 150. Jährliche Prüfungen sollen die gewonnenen Resultate feststellen und ausgesetzte Preise als Sporn zu grösserm Fleisse dienen.

§ 151. Der Tag der Prüfung wird auf den Sonntag nach Ostern festgestellt; die Vertheilung der Preise, Belobungen etc. durch den Chef acht Tage später vorgenommen.

b. Bibliothek.

§ 152. Damit der Arbeiter auch die Mussestunden in seiner Behausung, welche doch mitunter vorkommen, zweckmässig benutze, soll eine kleine Bibliothek, die ihm zur Belehrung und Unterhaltung dient, angeschafft werden.

§ 153. Die Bücher werden auf Kosten des Werkes successive angeschafft und verbleiben demselben als immerwährendes Inventarium.

§ 154. Die Wahl der Bücher soll sich an die Gegenstände des Unterrichts und der Vorträge binden.

§ 155. Die Aufsicht über die Bibliothek wird einem Beamten übertragen und zwar dem Buchhalter, welcher den Katalog zu ordnen und die Verleihung der Bücher, sowie die sorgfältige und pünktliche Rücklieferung derselben zu übernehmen und zu überwachen hat.

§ 156. Die Verleihung der Bücher erfolgt nur an Arbeiter des Werkes, und wieder nur an solche, welche sich durch Ordnungsliebe und Fleiss auszeichnen.

§ 157. Verlorene oder völlig verdorbene Bücher müssen von dem Leiher neu angeschafft oder der Betrag dafür ersetzt werden.

§ 158. Für Beschmutzen der Bücher ist eine Strafe von 5 bis 10 Sgr. zu entrichten und fließt dieselbe in die Krankenkasse.

§ 159. Die Zeit der Verleihung richtet sich nach dem Inhalte des Buches; doch darf diese nicht so weit ausgedehnt werden, dass daraus Beschränkungen in der allgemeinen Benutzung der Bibliothek entstehen können.

§ 160. Lesegebühren werden nicht erhoben.

§ 161. Preis-Courant der Felicitas-Hütte bei Halle.

a. Gusswerk.		Rb.	Gr.	S.
Gattung I.: feine Maschinentheile, verzierte Gitter, Grabkreuze, Radkränze zu hölzernen Zähnen, konische Räder, Wagenbüchsen, Zuckerhutformen, überhaupt complicirter Guss pro Centner		5	15	—
Gattung II.: Balkengitter, gewöhnliche, ohne besondere Profilirungen, Räderwerk von $\frac{1}{2}$ Centner und darüber schwer, Consolen, Säulen, Wellzapfen, Mühlhauen etc. pro Centner		5	—	—
Gattung III.: Platten und Schienen zu Druckerpressen, Schienenstühle für Eisenbahnen, Oefen, gewöhnliche,				

	Rb	Gr	S
Pumpenständer, Hebel, Maschinentheile, überhaupt über 1 Centner schwer, pro Centner	4	15	—
Gattung IV.: ordinaurer Herdguss und grosse mit geringer Mühe zu giessende Stücke pro Centner	4	—	—
<i>b. Schmiedearbeiten.</i>			
Grosse: woran nur einfache Ueberschmiedung, einfache Schweissung oder Biegung geschieht, wenn dieselbe über 5 Pfund wiegt, wie Anker, Mühleisen über 60 Pfund; pro Pfund	—	3	6
Mittel: Stücke, welche einer grössern Bearbeitung bedürfen, ohne gerade schwierig genannt werden zu können, über 5 Pfd., als Mühleisen bis 55 Pfd., Keile, Schienen etc., pro Pfund	—	4	—
Kleine: schwierig zu schmiedende Stücke bis zu 5 Pfd. schwer, sowie Schrauben und Muttern etc. pro Pfd.	—	5	—
Stahlarbeiten: a) von deutschem oder Schweisstahl pro Pfund	—	7	6
b) von Gussstahl pro Pfund	—	10	—
Schmiedestunden: d. h. Arbeiten, wozu kein Eisen erforderlich war, wofür aber Kohlen aufgewendet wurden und wobei sowohl der Schmied wie Zuschläger sich thätig zeigen mussten; pro Stunde	—	4	—
Blecharbeiten aller Art, als Röhren, Thüren, pro Pfund	—	4	—
Schlosserarbeiten in Stunden, welche an bestellten Stücken in Ausführung kommen, werden durchschnittlich pro Stunde berechnet mit	—	1	9
dergl. in Accord, erhalten zu dem bedungenen Lohne einen Zuschlag von 25 pCt. für Erhaltung der Werkzeuge und für Werkstattzins.			
Dreharbeiten: pro Quadratzoll gedrehte Fläche	—	—	4
Hobelarbeiten: pro Quadratzoll gehobelte Fläche	—	—	3
Modellarbeiten für jede Stunde	—	1	6
Accordarbeiten mit 25 pCt. Zuschlag; für Holz etc. wird nichts berechnet, dagegen bleiben die Modelle dem Werke. — Will ein Besteller das Modell an sich nehmen, so werden ihm ausser dem Stunden- oder Accord-Lohn die Materialien, als Holz etc. angerechnet.			
Gelbguss: in allen Formen und Grössen, roh im Guss pr. Pfd.	—	12	6

§ 162. Preise für das Bau-, Utensilien-, Werkzeug- und Modell-Conto oder eigene Rechnung.

Gusswerk durchschnittlich pro Centner . . . 4 Thlr. — Sgr. — Pf.
(Der Bestand der rohen Gusswaaren wird bei
Ziehung der Bilanz ebenfalls mit 4 Thlr. be-
rechnet.)

Schmiedearbeit durchschnittlich pro Pfund . . .	—	„	3	„	6	„
Schmiedestunden durchschnittlich pro Stunde . . .	—	„	4	„	—	„
Schlosserarbeit durchschnittlich pro Stunde . . .	—	„	1	„	6	„
Dreharbeit durchschnittlich pro Quadratzoll . . .	—	„	—	„	3	„
Hobelarbeit durchschnittlich pro Quadratzoll . . .	—	„	—	„	2	„
Modellarbeit durchschnittlich pro Stunde . . .	—	„	1	„	6	„

Accorde ohne Zuschlag.

§ 163. Ausserdem kommen aber Separat-Abschlüsse bei Uebernahmen öffentlicher Arbeiten oder bei bedeutenden Privatlieferungen, und summarische oder Totalforderungen für fix und fertige Maschinen etc. vor, die die Preise des Preis-Courants oftmals ignoriren; doch lassen die Abweichungen die Normirung des Preis-Courants immer noch erkennen.

§ 164. In diesen Fällen wird bei Berechnungen der abgeschlossene Lieferungs-Contract als alleinige Basis angesehen.

§ 165. Bleibt die Contract-Summe hinter der Summe der Berechnung nach den Preisen des Preis-Courants zurück, so wird der Nachtheil in dem Verhältniss, wie die einzelnen Werkstätten mit ihren Beiträgen daran participiren, auf dieselben vertheilt, resp. in Abzug gebracht.

§ 166. Umgekehrt, wenn aus der Contrahirung ein Vortheil gegen die gewöhnliche Preisstellung erwächst, so wird derselbe auf gleiche Weise vertheilt, aber hinzugerechnet.

II. Capitel.

Beschreibung der Bücher.

Der Blick, den wir auf die im dritten Abschnitte zur Anschauung gebrachten Bücher werfen, lässt uns deutlich erkennen, wie die Gesamtheit derselben sich in zwei Reihenfolgen scharf sondert, und wie jeder derselben ein eigener, selbstständiger Charakter aufgedrückt ist, der sich eng an die in seinem Kreise liegenden Thätigkeiten anschmiegt und, indem er diesen Schritt vor Schritt folgt, so zum leichtern Verständniss des Ganzen führt. — Wir wollen daher auch bei Abhandlung dieses Capitel, um diesem eigenthümlichen Gepräge Anerkennung zu verschaffen, die sämtlichen Bücher in zwei Colonnen, nämlich in

a) die Betriebsbücher,

b) die merkantilen Bücher,

theilen, und deren Besprechung hiernach ordnen.

Die Tabellen- und Conten-Schaar der Betriebsbücher, so verwickelt sie sich uns darstellen, der Bau in seiner Totalität, so geschraubt er scheinbar vor unser Auge tritt, wird dennoch leicht erfasslich und verständlich, wenn wir uns nur die Mühe geben, die Arbeiten in der Fabrik mit den Einzelheiten der Aufzeichnung zu vergleichen und aus den Einzelheiten in consequenter Weise ein Ganzes zu gliedern. Nach allen Seiten hin Antwort zu geben und Gerechtigkeit zu üben, dürfte, um diesen Anforderungen zu genügen, der Oberflächlichkeit nicht der mindeste Einfluss eingeräumt werden. Wäre es uns nicht darum zu thun gewesen, den Betrieb der Eisengiesserei und Maschinen-Bau-Anstalten aus dem Innersten heraus zu verfolgen, durch Zahlen zu repräsentiren und dem Laien wie Sachverständigen anschaulich zu machen, hätten wir nicht den andern Zweck gehabt, alle Diejenigen, welche Rath suchen, durch Hinführung zur Ordnung von den Klippen einer verkehrten Einrichtung und mangelhaften Betriebsweise, an denen schon viele Unternehmungen gescheitert sind, fern zu halten, so würde es füglich besser gewesen sein,

die Edition vorliegenden Werkchens ganz unterlassen zu haben, da es zu einem regellosen Betriebe mit mangelhafter Controle keiner Anweisungen bedarf. — Wir hoffen aber, dass man der sorgfältigen Regelung und der daraus hervorgehenden Sicherstellung aller Verhältnisse willig Eingang gewähren wird, selbst wenn sie sich mit einiger Mühe, die jedoch in allen Fällen mit geringen Kräften zu bewältigen ist, ankündigen sollte, und eröffnen deshalb die Beschreibung der Bücher in dem vollen Vertrauen, dass es uns gelingen werde, die Aufmerksamkeit der Leser dafür zu gewinnen.

A. Die Betriebsbücher.

I) Unterlagen zur Lohnberechnung.

a. Stunden-Liste.

§ 1. In die Stunden-Liste werden alle diejenigen Arbeiter eingetragen, die nicht bei permanenten Accord-Arbeiten, wie die Dreher, Hobler, Schmiede, Schmelzer, Putzer, Former, beschäftigt sind, und nur in zeitweiliges Gedinge treten.

§ 2. Sofern ein Stundenarbeiter eine Accord-Arbeit überwiesen erhält, werden die Stunden, die er darauf verwendet, ausser in der Accord-Tabelle, in der Stunden-Liste mit rother Tinte vermerkt, während die Stunden der Lohnarbeit mit schwarzer Tinte einzuschreiben sind.

§ 3. Am Schlusse eines jeden Monats kommen die mit schwarzer Tinte geschriebenen Stundenzahlen zur Addition, dagegen bleiben die mit rother Tinte eingezeichneten Zahlen ohne Berücksichtigung; da diese letztern nur dazu dienen, auf den ersten Blick, der in die Stunden-Liste geworfen wird, sagen zu können, wie viel Tage der Stundenarbeiter im Laufe des Monats überhaupt beschäftigt war.

§ 4. Kommt ein Arbeiter einen Tag oder mehrere nicht zur Arbeit, und hat er sich vorher bei seinem Vorgesetzten Erlaubniss dazu eingeholt, so wird statt der Zahl ein blosser Punkt in die betreffende Rubrik gemacht.

§ 5. Bleibt dagegen ein Arbeiter ohne Erlaubniss von der Arbeit, so wird an die Stelle des Punktes ein Fragezeichen gesetzt, das gleichzeitig die Bestrafung beantragt.

§ 6. Im Fall dass Krankheit den Arbeiter am Kommen hindert, muss er dies durch eine andere Person beim Vorsteher der Krankenkasse wie bei seinem Vorgesetzten melden lassen, und werden die Krankentage in der Stundenliste mit einem Kreuz bezeichnet.

§ 7. Die Stunden der Arbeiter, die zu Bestellarbeiten verwendet

werden, kommen auf das betreffende Conto im Arbeitsbuch; aber die Stunden derjenigen Arbeiter, die nur im Betriebe thätig sind, wie der Maschinenwärter, der Zimmermann, der Wächter etc. berühren das Arbeitsbuch nicht und fallen gleich unter dem Ausdrucke: Arbeitslöhne, durch die Kasse dem betreffenden Betriebs-Conto zur Last.

b. Accord-Tabelle der Stundenarbeiter.

§ 8. Wie diese Tabelle zeigt, werden in dieselbe die ins Gedinge gegebenen Arbeiten notirt, der Name des Arbeiters, die Stunden und Tage, welche er darauf verwendet, der Preis, welcher ausbedungen, verzeichnet, und endlich ausserdem der Name des Bestellers daneben bemerkt.

§ 9. Am Schlusse der Lohn-Periode werden die Accord-Arbeiten der einzelnen Arbeiter am Fusse der Tabelle recapitulirt.

c. Dreh-Accord-Tabelle.

§ 10. Die Arbeiten, welche in dieser Tabelle zur Niederschrift kommen, sind für immer an bestimmte Arbeiter verdungen, und es bleibt ausser der Ermittlung der Gesamtsumme des Accord-Quantums nur noch die Zeit, welche jedes einzelne Stück zu bearbeiten erfordert hat, und welche jeder einzelne Arbeiter dabei überhaupt thätig war, zu bestimmen.

§ 11. Zu dem Ende sind diverse Colonnen gezogen, deren erste den Namen des Arbeiters, deren zweite die Bezeichnung des bearbeiteten Stückes, deren folgende die Stunden, nach den Tagen des Monats geregelt, ferner die Gesamtstunden jedes einzelnen Arbeiters, den Namen des Bestellers und die Zahl der abgedrehten Quadratrolle enthält.

d. Hobel-Accord-Tabelle.

§ 12. Diese Tabelle ist ganz so wie die vorstehende eingerichtet, und bedarf deshalb weiter keiner Erklärung. Die Benutzung aller dieser genannten und noch ferner auftretenden Tabellen folgt bei der Beschreibung des Lohnberechnungs-Buches, worauf wir hiermit hinweisen.

e. Schmelzprozess-Tabelle.

§ 13. Die erste Abtheilung dieser Tabelle, „Brutto-Aufgang“ überschrieben, weist in zwei Unter-Abtheilungen das in dem Cupolofen durchgesetzte Eisen, sowohl Roh- als altes Gusseisen, nach.

§ 14. In der zweiten Abtheilung, „zum Roheisen zurück“, stehen wieder in zwei Unterabtheilungen die nach jedem Schmelzen zur Aufwiegung kommenden Eingüsse und die für unbrauchbar befundenen Gussstücke, als Ausschuss eingeschrieben, deren Gesamtgewicht von dem Brutto-Aufgang des Roheisens in Abzug kommt.

§ 15. Abtheilung III., „Netto-Aufgang“, giebt an, wie viel Centner Roheisen, nach Zurückrechnung des Ausschusses und der Eingüsse, wie dies in § 14 angedeutet, wirklich verbraucht worden sind; ferner das Gewicht des alten Eisens, die zum Schmelzen wie in der Darrkammer aufgewendeten Coaks, sowie auch den Verbrauch an Steinkohlen zur Heizung der Dampfmaschine.

§ 16. Die Ueberschrift „gutes Gusswerk“ enthält in ihren Spalten das Gewicht des in dem ganzen Lohnabschnitte gewonnenen guten Gusswerks sämtlicher Former in der Totalsumme, da die Ermittlung desselben nach jedem Schmelzen zu viel Arbeit verursachen würde.

§ 17. Schmelzverlust. Wenn der Netto-Aufgang des Roheisens und des alten Eisens addirt und von diesem Produkte das Gewicht des guten Gusswerkes abgezogen worden ist, dann bleibt ein Restbetrag als Differenz beider Summen, der mit dem Ausdrucke „Schmelzverlust“ bezeichnet wird.

§ 18. In der ersten Unterabtheilung des erwähnten Titels findet sich der Schmelzverlust von der ganzen monatlichen Schmelzperiode in der Gesamtsumme, während die zweite Unterabtheilung ermittelt, wie hoch sich der Schmelzverlust bei einem Centner „durchgesetzten“ Eisens, oder vom Centner Brutto-Aufgang, nach dem Gewichte in Pfunden ausgedrückt, beläuft.

§ 19. Die beiden folgenden Rubriken enthalten den aus der ganzen Schmelzperiode hervorgegangenen Ausschuss und die Eingüsse auf einen Centner durchgesetzten Eisens reducirt, und beide Zahlen sind nach Pfunden bestimmt.

§ 20. Die letzte Abtheilung „Kohlenverbrauch“ berechnet die Coaks nach Tonnen, die zur Schmelzung von einem Centner durchgesetzten Eisens nöthig waren, und bestimmt in der zweiten Spalte den Aufgang an Kohlen nach Tonnen, auf einen Centner Netto verbrauchten Eisens, um den nachtheiligen Einfluss eines übermässigen Quantum an Ausschuss und Eingüssen nachzuweisen.

§ 21. Die Notizen zu dieser Tabelle werden an der Tafel, die neben dem Cupolofen (Gichtenkammer) hängt, speciell gesammelt und von dieser, nach erfolgter Revision, in die Tabelle eingetragen.

f. Gusswerks-Abnahme.

§ 22. Sobald Gussstücke aus der Giesserei in die Maschinen-Werkstatt zur Bearbeitung gebracht werden, gehen sie zuvor über die Wage. Das ermittelte Gewicht wird dann mit der Benennung des Stücks, der Bezeichnung der Gattung und mit dem Namen des Formers und des Bestellers in die Gusswerks-Abnahme eingetragen.

§ 23. Der nach dieser successive erfolgten Abnahme des Gusswerks übrigbleibende Rest der guten Gussstücke wird am Schlusse jeder Lohnung vollständig aufgewogen und in die Gusswerks-Abnahme zur Vermerkung gebracht.

§ 24. Die Tabelle ist in vier Abschnitte eingetheilt, und findet sich in dem ersten der Name des Formers, in dem zweiten die Bezeichnung der Gussstücke, in dem dritten die Gattung und das Gewicht des Gusses in verschiedene Spalten gestellt, und in dem vierten der Name des Bestellers.

§ 25. Am Schlusse der Lohnung wird ein Auszug daraus angefertigt, der den Nachweis führt, wie viel Gusswerk jeder einzelne Former an Gewicht von jeder Gattung in der abgelaufenen Schmelzperiode geliefert hat.

g. Schmiedefeuer.

§ 26. Bei dieser Tabelle ist eine contenartige Einrichtung nöthig, um mit einem Blicke den Materialien-Verbrauch und die daraus erzeugten Schmiedearbeiten zu sehen. — Es sind daher zwei Blattseiten zur Anschauung aufgewendet und in „Einnahme“ und „Ausgabe“ gesondert.

§ 27. Die Einnahme theilt sich in mehr Colonnen, wovon jede das Gewicht eines bestimmten Materials — entweder Schmiedeeisens oder Stahls oder Kohlen — nachweist, was zur Schmiede eingeliefert worden ist.

§ 28. In der Ausgabe findet sich mehr Mannigfaltigkeit, indem die erste Columne die gefertigte Schmiedearbeit mit einem Namen bezeichnet, die zweite dieselbe nach der Gattung regelt und das Einzel-Gewicht wie das Gesamt-Gewicht aufführt; die dritte das Gewicht der Stahlarbeit anzeigt; die vierte die Stunden bezeichnet, welche der Schmied und Zuschläger (also Doppelstunden) auf Arbeiten, die keinen Material-Aufwand erforderten, verwendet; und die fünfte den Namen des Bestellers nennt.

§ 29. Am Monatsschluss werden die Gewichte der Arbeiter aufgerechnet, das vorhandene Material gewogen und von der Einnahme in Abzug gebracht, das unbrauchbare Material als „Schmelzeisen“ verausgabt und die Differenz zwischen der Total-Einnahme und Total-Ausgabe als „Abbrand“ (Verlust) in Ausgabe gestellt.

h. Gelbguss-Schmelze.

§ 30. Es bietet sich in der Tabelle eine neue Erscheinung dar, und zwar liegt diese in der Gewinnung zweier Produkte, nämlich des Gelbgusses als Hauptprodukt und des Bruchmessings als Nebenprodukt.

§ 32. Der Aufgang enthält daher nicht nur Spalten für Zink, Kupfer und Coaks, sondern auch eine für Messing, so dass das Nebenprodukt bei spätern Schmelzen wieder als Material erscheint. Eine Rückrechnung des Nebenprodukts vom verwendeten Material kann hier nicht eintreten, da ein ganz anderer Körper, als woraus das Material besteht, hervorgegangen ist.

§ 33. Das Ausbringen kann also nicht anders rubricirt werden, als dass man daraus das Gewicht des Bruchmessings, des Schmelzverlustes und des Gelbgusses zu entnehmen vermag, welche Gewichte zusammen den Gewichten des aufgewendeten Materials gleichkommen.

2) Lohnberechnungsbuch.

a. Stundenarbeiter.

§ 34. Das Lohn der Stundenarbeiter wird wie folgt berechnet: Es kommen die Gesamtstunden, welche jeder einzelne Arbeiter nach der Stundenliste gearbeitet hat, hinter dem Namen des Arbeiters zur Aufzeichnung; in der folgenden Spalte das Normallohn des Arbeiters für 72 Stunden, darauf der Betrag der Stundenarbeit und endlich die Accorarbeiten, aus der Tabelle für die Accorde der Stundenarbeiter. Die beiden Summen der Stunden- und Accorarbeit bilden das Lohn des Stundenarbeiters.

b. Accorarbeiter.

§ 35. Zur Berechnung des Lohnes der Dreharbeiter wird die Summe der Quadratzoll aus der Dreh-Accord-Tabelle gezogen und in die erste Colonne gestellt, der festgesetzte Preis dahinter bemerkt und der Betrag für die Gesamtarbeit in der folgenden Rubrik ausgeworfen.

§ 36. Wenn dies geschehen, entnimmt man aus derselben Tabelle die Stunden jedes einzelnen Arbeiters, schreibt das Normallohn dahinter und vertheilt nach diesem Verhältnisse die Gesamtsumme des Accordlohn an die Arbeiter vermittelst Gesellschafts-Rechnung.

§ 37. Das Lohn der Hobelarbeiter wird auf dieselbe Art gefunden.

§ 38. Um das Lohn der Schmelzer und Putzer zu ermitteln sieht man nach dem gesammten „Brutto-Aufgang“ der Schmelzprozess-Tabelle, fügt zu diesen Gewichten das des guten Gusswerks, summirt diese Zahlen und indem man die Summe mit dem Preise multiplicirt, erhält man den Gesamtbetrag des Schmelz- und Putz-Accordes, der dann an die betreffenden Arbeiter nach ihren Löhnen zur Vertheilung kommt.

§ 39. Zur Ermittlung des Schmiedelohnes gewährt das Schmiedebuch die erforderlichen Daten. Aus der Ausgabe zieht man das Gewicht der grossen, mittel, kleinen Schmiedearbeit, der Stahlarbeit und der Schmiedestunden, d. h. Doppelstunden, von denen, wenn 70 eingeschrieben stehen, 70 auf den Schmied und 70 auf den Zuschläger fallen. — Die Einnahme bietet dagegen den Verbrauch der Steinkohlen, welche nach ihrem Werthe von dem Betrage des Accordquantums abgezogen werden. Die Vertheilung der so ermittelten Löhne geschieht auf die mehrfach erwähnte Weise.

§ 40. Zur Bestimmung des Formerlohnes wird die Gusswerks-Abnahme zur Hand genommen und ein Auszug daraus angefertigt, wie viel Gusswerk jeder Former, der Gattung und dem Gewichte nach, geliefert hat.

§ 41. Die Gewichte der einzelnen Gattungen kommen zu den Normalpreisen zur Ausrechnung, doch bildet die Gesamtheit der einzelnen Gattungsbeträge noch keineswegs den zu vertheilenden Lohn, sondern es müssen davon nach § 103 Cap. I. die Sand- und Röhren-Kerne in Abzug gebracht werden.

§ 42. Der Lehmformer hat zu dem Ende am Schlusse jeder Lohnung ein Verzeichniss der an jeden Former gelieferten Sandkerne einzureichen.

§ 43. Die Röhrenkerne aber werden gefunden, wenn bei dem Auszuge aus der Gusswerks-Abnahme das Gewicht der von jedem einzelnen Former abgegossenen Röhren bemerkt wird.

§ 44. Die Kameradschaften sind vorher geregelt, ehe die Lohnperiode begann, deshalb macht auch die Vertheilung des Accordquantums nach den Normallöhnen keine Schwierigkeit. Man sehe überhaupt bei allen diesen Berechnungen das formirte Lohnberechnungsbuch im III. Capitel nach, wodurch das Verständniss erleichtert wird.

3) Lohnbuch.

§ 45. Das Buch enthält die Namen der sämtlichen Arbeiter des Werkes, und hinter jedem Namen das nach dem Lohnberechnungsbuch festgestellte Lohnquantum der abgelaufenen Lohnperiode.

§ 46. Von diesen Beträgen sind in drei Rubriken die zu zahlenden Krankenkassen- und Sparbeiträge und Strafgeelder abgesetzt, so dass der Arbeiter nur den Rest als Lohn zu empfangen hat.

§ 47. In dem Cassabuche werden die Löhne der aus dem Lohnberechnungsbuche hervorgegangenen Zahlen voll und ohne Abzug zu Lasten der betreffenden Conten verausgabt.

§ 48. Die Beiträge der Kranken- und Sparkasse, sowie die Straf-
gelder dagegen in Summa vereinnahmt.

4) Arbeitsbuch.

§ 49. Das Arbeitsbuch ist in Conten eingetheilt, von denen jedes
Conto immer eine für sich bestehende Bestellung oder Arbeit zum Gegen-
stande hat.

§ 50. Jedes Conto enthält Spalten für Schlosser-, Schmiede-,
Dreh-, Hobel-, Modell- und Accord-Arbeiten, zur Aufnahme
der Stunden, Quadratzoile und Geldbeträge; ferner für die Bezeich-
nung der Arbeit, für verwendetes Gusswerk, Gelbguss, Blech,
Schmiede- und Stahlarbeiten, die Gewichtsmengen dieser Gegen-
stände nachweisend, und endlich für den Namen des Arbeiters, wäh-
rend der Name des Bestellers oder des betreffenden Contos als
Ueberschrift benutzt wird.

§ 51. Als Grundlage der in diesen Spalten eingeschriebenen Ar-
beiten wird zunächst bei Zergliederung der Stundenarbeiten das Notiz-
buch des Modell- und Werkmeisters angesehen.

§ 52. Aus diesem entnimmt man, für wessen Rechnung und an wel-
chen Stücken die Stunden der Stundenarbeiter aufgewendet wurden und
bringt sie auf die betreffenden Conten des Arbeitsbuches.

§ 53. Die Dreh- und Hobelarbeiten ersieht man aus diesen Ta-
bellen, sowie sich die Beträge einer verdungenen Arbeit in der
Accord-Tabelle für Stundenarbeiter finden.

§ 54. Die Gusswerks-Abnahme liefert die Angabe des zu
einer Bestellung oder Arbeit gekommenen Gusswerks nach der Benen-
nung, Gattung und nach dem Gewichte.

§ 55. Die Gelbgusstabelle beantwortet die Frage, für wen der
Gelbguss gefertigt, wie die Theile sich nennen und was sie wiegen.

§ 56. In der Ausgabe des Materialienbuches findet man
den Nachweis, wie viel Blech zu einer Arbeit genommen.

§ 57. Das Schmiedebuch zeigt die auf eine Arbeit verwen-
deten Schmiedearbeiten, sowohl der Gattung als dem Gewichte nach,
die Stahlarbeiten und die Schmiede-Doppelstunden an.

§ 58. Alle Nachweise aber nennen nicht allein den Namen des
Arbeiters, sondern auch den des Bestellers resp. Contos.

§ 59. Mit diesem Buche schliesst die Reihe der Betriebsbücher und
wir gelangen nun zu den merkantilen Büchern, die eine weitläufigere
Besprechung erheischen.

B. Die merkantilen Bücher

§ 60. machen es uns zur Pflicht, einige Erläuterungen der doppelten Buchhaltung überhaupt vorzuschicken, damit sich Jeder sogleich zurecht finde, der vordem den Zusammenhang der in bunter Reihe auftretenden Conten und deren genaue Regelung zu einander nicht herausfinden konnte. Die doppelte Buchhaltung, deren Kern wir in Capitel III. zur Anwendung bringen, stützt sich auf den leicht begreiflichen Satz:

„Wo ein Debitor ist, muss auch ein Creditor sein“,

oder mit andern Worten: wo ein Nehmer ist, muss auch ein Geber sein, es sei denn, dass der Gegenstand gestohlen worden. Indess müsste selbst in diesem Falle der Dieb, wenn er aus Gründen die doppelte Buchhaltung für seine Diebstähle benutzen wollte, immer einen fingirten Namen als Geber hinstellen. Es kann daher kein Conto, keine Person in den Büchern mit irgend einer Summe belastet werden, ohne dass nicht ein anderes Conto oder eine andere Person von derselben Summe zugleich entlastet wird. Soll z. B. dem Giesserei-Conto das im Laufe des Monats verschmolzene Eisen zur Last kommen, so muss auf der andern Seite das Roheisen-Conto oder Alt-Gusseisen-Conto für Gewicht und Betrag Entlastung erhalten. Ertheilt man ferner einem Besteller Rechnung über gearbeitete Gegenstände, so wird derselbe für die Totalsumme Debitor, während die Betriebs-Conten, die an der Ausführung der Arbeit mitgewirkt, für die geleisteten Arbeiten als Creditoren auftreten. Bezahlte Jemand seine Schuld, so wird die Zahlung in das Credit seines Contos gebracht und gleichzeitig in das Debet des Cassa-Conto gestellt. Damit es aber nie übersehen werde, jeden einzelnen Posten doppelt zu buchen, überträgt man die laufenden Geschäfte nie sogleich direct auf die Conten des Hauptbuches, sondern richtet für die Verkaufs-Rechnungen, für die Gutschriften der von einem andern Platze bezogenen Waaren, überhaupt der Buchungen, deren im Capitel I. § 40 gedacht, sowie für die Kassengeschäfte besondere Bücher ein, in welche zunächst alle Geschäfte, die den Tag über vorkommen, zur genauen und pünktlichen Niederschrift gelangen. Durch das Wort „Per“ bezeichnet man den Debitor, durch „An“ den Creditor. — Der Name des Debtors bildet bei diesen Notirungen die erste Reihe, der des Creditors die zweite Reihe. Sind mehrere Debitores und nur ein Creditor für einen Gegenstand oder gleichartige Arbeiten vorhanden, dann giebt man in der ersten Reihe bloß die Zahl der Debitoren an, setzt den Creditor darunter und lässt nun erst die Namen der Debitoren folgen. Umgekehrt, sind

mehre Creditoren und nur ein Debitor bei Buchungen, die in einem Zusammenhange stehen, betheiligt, so schreibt man zuerst den Namen des Debtors und dann darunter die Zahl der Creditoren nieder, deren Namen weiter unten genannt werden. Z. B. im ersten Falle:

Per 22 Debitores.

An Capital-Conto

für die angekaufte Hütte: Felicitas.

Bau-Conto.

Werth der Baulichkeiten . . . Thlr. 20,000. — Sgr. — Pf.

Utensilien-Conto.

Werth der Geräthe . . . „ 4000. — „ — „

Werkzeug-Conto.

Werth der Werkzeuge . . . „ 7000. — „ — „

etc. etc. etc. etc. etc. etc.

Summa Thlr. 41,913. 11 Sgr. 3 Pf.

Die 22 Debitoren werden mit ihren Einzeln-Summen Schuldner, das Capital-Conto dagegen für die Gesamt-Summe Gläubiger. — Im zweiten Falle:

Per Müller Stehler in Rumpin.

An 2 Creditores.

Für Mühlarbeiten:

Gusswerk-Conto.

1 Wellzapfen . . . 77 Pfund

2 Mühlhauen . . . 91 „

2 Stöckchenkasten . . 18 „

1 Centner 76 Pfund . . . Thlr. 7, 21 Sgr. 9 Pf.

Maschinenbau-Conto.

2 Mühleisen

2 dergl.

7 Keile

595 Quadratzoll Dreharbeiten

Hauen aufzupassen

463½ Pfund

„ 67. 26 „ 10 „

Thlr. 75. 18 Sgr. 7 Pf.

ist Müller Stehler mit der Totalsumme der Schuldner, wogegen das Gusswerk- und Maschinenbau-Conto mit den einzelnen Beträgen Gläubiger resp. Creditores werden. Nur in den Cassa-Buchungen herrscht eine Abweichung, indess bloß scheinbar, weil das Cassa-Conto, welches eigentlich im Hauptbuche formirt sein sollte, aus demselben herausgenommen, als selbstständiges Buch auftritt und gleichzeitig die Stelle

des Contos im Hauptbuche versieht. — Um diesen doppelten Zweck zu erfüllen, hat in allen Fällen das Cassabuch die Form eines Contos, d. h. es vereinigt auf der linken Seite die Debet-Posten (Einnahme) und auf der rechten Seite die Credit-Posten (Ausgabe). Da aber durch diese contenartige Führung des Buches das Cassa-Conto stets entweder als Debitor oder Creditor stillschweigend erscheint, so ist blos nöthig, den anderseitigen Debitor oder Creditor in der Kasse bei den jedesmaligen Einnahmen und Ausgaben zu bezeichnen, um eine doppelte Buchung zu erlangen. Z. B.:

1850.

Debet.		Cassa-	Monat Mai.	Conto.	Credit.	
Mai 1.	An „ Capital-Conto baare Einlage	Rb. 2000		Mai 6.	Per „ Lobelin Söhne in Magdeburg Baarsendung	Rb. 605 10 —

Die Kasse oder das Cassa-Conto ist Debitor für die baare Einlage von 2000 Thlr., das Capital-Conto dagegen Creditor; dasselbe Conto, d. h. Cassa-Conto, ist Creditor für die an Lobelin Söhne in Magdeburg baar gesandten Thlr. 605. 10 Sgr., die genannten Herren in Magdeburg dagegen Debitoren. Durch diese Gegenseitigkeit in allen Buchungen müssen natürlich die Summen der Debet-Posten dieselbe Höhe anzeigen, als die der Credit-Posten, und in der That benutzt man diesen Umstand, indem man vor der Ziehung der Bilanz sämtliche Summen im Debet des Hauptbuches addirt und nachsieht, ob die Summen im Credit desselben eine gleiche Höhe erreichen, da im andern Falle auf eine falsche Uebertragung des einen oder andern Postens geschlossen und der Fehler aufgesucht werden muss. Man nennt die Addition der Debet- und Credit-Summen des Hauptbuches die „rauhe Bilanz“ oder „rohe Bilanz“ und zwar deshalb, weil eben dadurch nur die richtige Uebertragung der einzelnen Posten nachgewiesen wird, ohne daraus gleichzeitig den Vor- oder Rückgang des Vermögens, die Resultate des Betriebes und die Conten-Veränderungen ersehen zu können. Beim Uebertragen der Posten aus dem Facturen-, Cassabuche oder Memorial ins Hauptbuch schreibt man neben die Buchungen der drei ersten Bücher das Folio des Hauptbuchs und neben den Uebertrag im Hauptbuche das Folio der drei genannten Bücher. Je nachdem aus dem einen

oder andern gerade Uebertragungen geschehen sind, erhalten die Posten im Hauptbuche aus dem Facturen-Buche als Vorzeichen der Folio-Zahl „FB“, diejenigen aus dem Memorial „M“ und die aus dem Cassa-Buche „C“. — Der Hinweis im Facturen-, Cassabuche und Memorial aufs Hauptbuch wird mit „HB“ und der Folio-Zahl bezeichnet. — Bei Ziehung der wahren Bilanz ist Folgendes zu beachten: man bringt, nachdem alle Geschäfte in der Periode, die zum Abschluss kommen soll, im Hauptbuche auf die Conten getragen worden sind, darauf zunächst die Capital-Zinsen zur Berechnung, bucht die Abnutzungen der Bau-, Utensilien-, Werkzeug- und Modell-Werthe und schliesst das Unkosten- und Salair-Conto dadurch, dass man deren Differenz-Summen oder, wenn im Credit dieser Conten kein Posten verzeichnet ist, deren Debet-Summen, gleich den vorerwähnten Zinsen und Abnutzungen, dem Gewinn- und Verlust-Conto zur Last schreibt. Hierauf zieht man die Netto-Werthe des Bau-, Utensilien-, Werkzeug-, Modell-, Bücher- und Zeichnungen-Contos; ferner die Bestände und deren Werthsummen der sämtlichen Materialien-Conten, des Gusswerk-, Gelbguss- und Magazin-Contos, und endlich die Aussenstände auf den persönlichen Conten aus, schreibt deren Summen den erwähnten Conten gut, d. h. ins Credit, während als Gegensatz dieselben Summen im Debet des Bilanz-Contos Platz finden. Die durch diese Operation berührten Conten werden sich beinahe sämtlich ausgleichen, nur das Gusswerk-, Maschinenbau- und Gelbguss-Conto wird eine Differenz zeigen, die entweder Gewinn oder Verlust andeutet. Ist die Summe der Credit-Seite grösser als die des Debets der Differenz-Conten, dann hat man gewonnen; umgekehrt, ist das Debet grösser als das Credit, so hat man verloren. Die Gewinne und Verluste, welche sich indess hierbei herausstellen, sind nur Brutto-Erträge oder -Verluste und bedürfen noch der Säuberung. Deshalb werden sie, nachdem durch sie die Betriebs-Conten: Gusswerk-, Maschinenbau- und Gelbguss-Conto ausgeglichen, auf das Gewinn- und Verlust-Conto und zwar, weil wir einen Brutto-Gewinn nachweisen, in das Credit des Contos gestellt. Ziehen wir von den Credit-Posten dieses Contos die Debet-Posten ab, dann haben wir den Netto-Gewinn des ganzen Werkes ermittelt. Dieser Netto-Gewinn wird zu Lasten des Gewinn- und Verlust-Contos und zu Gunsten des Capital-Contos gebucht, wodurch sich das zuerst genannte Conto saldirt (ausgleicht). Es bleiben nun noch die Conten des Capitals und der schwebenden Schulden abzuschliessen. Die Differenzen dieser Conten werden im Debet derselben als Ausgleichsumme aufgeführt und in das Credit des Bilanz-Contos getragen. — Die Bilanz ist jetzt fertig und wir haben — ausser der Erscheinung, dass sich sämtliche Conten des Haupt-

buchs balanciren, abschliessen, saldiren etc., ohne auch nur einen Pfennig zu viel oder zu wenig zu zeigen — den vollständigen Status bonorum oder Vermögensstand des Werkes auf dem Bilanz-Conto, dessen Debet- und Creditsummen sich ebenfalls im Gleichgewicht halten, vereinigt vor Augen. — Mit diesem Vorworte eröffnen wir die Special-Beschreibung der Bücher, die wir kurz fassen können.

a) Facturen-Buch.

§ 61. In das Facturen-Buch werden alle Arbeiten, welche die Werkstätten abliefern, mögen diese für fremde oder eigene Rechnung ausgeführt sein, eingeschrieben und berechnet.

§ 62. Die Totalsummen kommen den Bestellern, resp. den Arbeit-Empfängern zur Last, während die einzelnen Positionen den Betriebs-Conten, resp. den Lieferern der Arbeit zu gut gerechnet werden.

§ 63. Die Formirung der Berechnungsweise ist im § 60 besprochen und im Facturen-Buche Capitel III. veranschaulicht.

b) Memorial.

§ 64. Das Capital-Conto tritt in diesem Buche nach jedem Rechnungs-Abschlusse resp. zu Anfang jeder Rechnungsperiode zunächst auf, nimmt die Totalsumme des Capitals in sein Credit und streut die einzelnen Positionen auf die personificirten Conten resp. Bau-, Werkzeug-, Utensilien- und Materialien-Conten belastend aus. Die Aussenstände gehen ins Debet der persönlichen Conten.

§ 65. Die schwebenden Schulden folgen und, indem die Gläubiger für die einzelnen Posten erkannt (Creditoren) werden, fällt der Gesamtbetrag ins Debet des Capital-Contos.

§ 66. Wenn Waarensendungen an das Werk geschehen, so gehen die darüber eingehenden Rechnungen durchs Memorial, und zwar werden dafür die Absender erkannt, das Conto aber, welches die Waaren zur Aufbewahrung erhält (Materialien-Conten) oder das, welches dieselben sogleich verarbeitet, belastet. Z. B.:

Per Diverse Materialien-Conto (Debitor).

An Müller Lange in Halle (Creditor).

Für 1 Fass Oel

Netto 2 Centner 10 Pfd. à 12 Thlr. = Thlr. 25. 6 Sgr.

für den ersten Fall; dagegen:

Per Giesserei-Conto (Debitor).

An J. Röhrig in Halle (Creditor).

$\frac{1}{4}$ Schock Bretter à 20 Thlr. = Thlr. 5.

für den zweiten Fall.

§ 67. Am Schlusse jedes Monats kommen die an die einzelnen Betriebe verausgabten Materialien zur Berechnung. Das betreffende Betriebs-Conto wird stets Debitor, die Materialien-Conten Creditor.

§ 68. Nach Buchung der Materialien werden dem Capital-Conto 4 pCt. Zinsen zu gut gerechnet und das Gewinn- und Verlust-Conto dafür belastet.

§ 69. Das Gewinn- und Verlust-Conto wird auch Debitor für die Abnutzungen und zwar

- 1) vom Bau-Werthe à 5 pCt. pr. Anno,
 - 2) vom Utensilien-, Werkzeugs-, Modell-Werthe à 10 pCt. pr. Anno,
- während die erwähnten Conten Creditoren für die Einzeln-Summen werden.

§ 70. Die Buchungen, welche in §§ 68 und 69 erwähnt sind, werden erst und zwar stets vor Ziehung der Bilanz, die hier am Schlusse des Monats, sonst aber immer am Ende des Jahres eintritt, ausgeführt.

§ 71. Beim Haupt-Abschluss (Bilanz) erhalten alle darauf bezüglichen Notirungen durch das Memorial Ausdruck und berühren kein anderes Buch. Es gehören hierher die Ausgleiche des Unkosten-, Salair-, Bau-, Utensilien-, Werkzeug-, Modell- und Bücher- und Zeichnungen-Contos; ferner die Werth-Bestände sämtlicher Materialien-Conten, des Gusswerk- etc. Contos u. s. w., wie sie im § 60 bezeichnet sind, und wie deren Buchung dort beschrieben ist.

c) Cassa-Buch.

§ 72. Dies Buch dient als stete Controle über die baaren Geld-Einnahmen und Ausgaben und des Kassen-Bestandes.

§ 73. Die Einnahme steht auf der linken, die Ausgabe auf der rechten Seite; daher ist für erstere die Kasse immer Debitor, für letztere immer Creditor.

§ 74. Zahlt eine Person an die Kasse direct oder durch Postsendungen Geld, oder fliesst eine Einnahme aus baaren Verkäufen, z. B. für Gusswerk, in die Kasse, oder werden durch Abzüge vom Lohne zu Gunsten eines Contos Mittel geschaffen, so wird der Name der Person oder des Contos, dem die Einnahme der Kasse zugeschrieben werden muss, über die Zahlung gestellt. Z. B.:

An Capital-Conto

für baare Einlage des Chefs . . Thlr. 2000.

§ 75. Ebenso verhält es sich mit den Ausgaben der Kasse; auch hier werden die Personen und Conten, für welche aus der Kasse Gelder gezahlt werden, über die Ausgabe-Posten geschrieben.

§ 76. Die Namen der Personen und Conten der Einnahme-Posten

werden im Hauptbuche für diese Summen creditirt; diejenigen der Ausgabe-Posten aber in demselben debitirt.

§ 77. Am Monatsschluss wird, wenn sich damit kein Rechnungsschluss verbindet, der Bestand der Kasse auf den nächsten Monat einfach vorgetragen; schliesst dagegen mit dem Ende des Monats auch die Rechnungsperiode des Werkes, so erhält auch der Kassen-Bestand eine Ueberschrift und zwar stets „Bilanz-Conto“, weil in allen Fällen die Differenzsumme der Kasse auf diesem Conto erscheinen muss.

§ 78. Durch die Buchung des Kassen-Bestandes, der ausnahmsweise bei Ziehung der Bilanz, ohne das Memorial zu berühren, direct ins Hauptbuch übertragen wird, stellen sich die Einnahmen und Ausgaben der Kasse ins Gleichgewicht.

d) Hauptbuch.

§ 79. Für die in den drei genannten Büchern auftretenden Namen werden in diesem Buche Conten eröffnet, d. h. der Name der Person oder des Contos wird als Ueberschrift benutzt, die linke Seite des Buches zur Aufnahme der Debet-Posten, die rechte Seite zur Aufnahme der Credit-Posten bestimmt.

§ 80. Alle in den drei Büchern, Facturen-Buch, Memorial, Cassa-Buch, berechneten Posten werden im Hauptbuche doppelt eingezeichnet, nämlich einmal auf die Debet-Seite des mit „Per“ bezeichneten Debtors, das andere Mal auf die Credit-Seite des mit „An“ bezeichneten Creditors.

§ 81. Bestimmte Conten, welche blos Debet-Posten oder welche blos Credit-Posten aufnehmen, giebt es nicht; derjenige oder dasjenige, welches bei diesem Uebertrage als Debitor genannt wird, kann schon beim nächsten Uebertrage als Creditor sich geltend machen, und so umgekehrt.

§ 82. Es gehört, wenn die Buchungen der drei Grundbücher durch Nachdenken in die richtige Form gebracht worden sind, keine Kopfanstrengung dazu, die Posten in das Hauptbuch zu übertragen, sondern nur Genauigkeit. Jede Ungenauigkeit stellt sich bei Ziehung der Bilanz als Differenz heraus und erfordert oft, durch Collationiren sämtlicher Bücher, mehre Tage Zeitaufwand, ehe der Fehler gefunden werden kann.

§ 83. Um auf die Buchungen der drei Bücher rückgehen zu können, ohne dass man sich durch langes Suchen zu mühen braucht, wird in die Rubrik vor dem Geldbetrage mit rother Tinte die Pagina des Facturen-Buches mit dem Vorzeichen FB., des Memorials mit M., des Cassa-Buches mit C. vermerkt.

§ 84. Zur Controle der Gewichte der Materialien-Conten, des Guss-

werks-, Maschinenbau- und Gelbguss-Contos werden, wie durch Capitel III. nachgewiesen, gegenseitig Columnen gezogen, die in ihre Spalten die vereinnahmten und verausgabten Gewichte aufnehmen und dadurch gleichzeitig eine vollständige Material- und Magazin-Rechnung repräsentiren.

§ 85. Die Sonderung des Giesserei-Contos von dem Gusswerk-Conto ist um deswillen angeordnet, damit ersteres als Calcul resp. als Kostenrechnung des rohen Gusswerks diene, und letzteres über die Verkäufe und Berechnungen des Gusswerks, sowie über den daraus gezogenen Gewinn, Bericht gebe.

§ 86. Das Maschinenbau-Conto vertritt die Stelle der Kostenrechnung und der Rechnung über verkaufte und berechnete Maschinenarbeiten, sowie die der Gewichts-Controllen und Gewinn- oder Verlust-Nachweise zugleich.

§ 87. Der bei den Arbeiten stets vorkommende Material-Abfall, namentlich der bei den Schmiedearbeiten, kommt mit dem Gewichte und dem Werthe, den dieser Abfall hat, in das Credit des Maschinenbau-Contos, während als Gegensatz ein Schmelzeisen-Conto eröffnet wird, das diese Summe ins Debet seines Contos nimmt.

§ 88. Für den als Differenz oder Verlust auftretenden Abbrand wird kein Geldbetrag ausgeworfen, da derselbe nur dem Debet desselben Contos zur Last fallen würde, oder mit andern Worten, aus der linken in die rechte Tasche gesteckt werden könnte; dagegen erscheint das Gewicht des Abbrands in der Rubrik für das Gewicht der Schmiedearbeit als Ausgleich.

§ 89. Das Gelbguss-Conto ist auf ähnliche Weise wie das vorstehende formirt; auf der linken Seite die Betriebs-Rechnung, auf der rechten Seite der Nachweis über den Verbleib des Gelbgusses, wie des Bruch-Messings, für welches letztere ebenfalls ein neues Conto über den Weiter-Verbleib angelegt werden muss.

§ 90. Wenn die Buchungen aus den drei Grundbüchern vollständig ins Hauptbuch übertragen sind, so müssen sämtliche Conten dieses Buches sich ausgleichen, d. h. die Seite des Debets muss dieselbe Höhe des Betrages wie die des Credits zeigen, und während die Einzel-Conten Antwort auf die an sie gerichteten Fragen geben, repräsentirt das Bilanz-Conto die Gesamtheit in Zahlen am Schlusse der Rechnung.

III. Capitel.

Praktischer Geschäftsgang.

In diesem Capitel werden wir die praktischen Geschäfte, nach den Tagen geordnet, in laufender Reihe vorführen und betrachten, und, um öftern Wiederholungen zu begegnen, nur immer das einer Definition unterziehen, was bis dahin noch keine Erläuterung fand, oder, durch eigenthümliche Stellung in ein anderes Licht gebracht, einer weitem Besprechung bedarf. Die Geschäfte, welche wir in unsern Gesichtskreis stellen, sind höchst einfacher Natur und mit Vermeidung aller Complicen geordnet.

Am 1. Mai 1850

ist die Uebernahme der Felicitas-Hütte bereits ein *fait accompli*, und beginnen an diesem Tage schon die Geschäfte. Der Buchhalter erhält in Bezug auf den Kauf der Hütte folgende Notizen aus dem Kauf-Instrumente, die er zu buchen hat.

A. Activ-Masse.

a) für Bauwerthe	Thlr. 20000. — Sgr. — Pf.
b) für Utensilienwerthe	„ 4000. — „ — „
c) für Werkzeugwerthe	„ 7000. — „ — „
d) für Modell- und Hölzerwerthe	„ 1000. — „ — „
e) für Bücher und Zeichnungen	„ 120. — „ — „
f) für Vorräthe:	
1) 2000 Ctr. Roheisen à $1\frac{3}{4}$ Thl. pr. Ctr.	Thl. 3500. — —
2) 500 „ alt Gusseisen à $1\frac{1}{2}$ Thl. „ „	„ 750. — —
3) 1000 To. Coak I. à $1\frac{1}{3}$ Thl. pr. To. „ „	„ 1333. 10 —
4) 600 „ Coak II. à 1 Thl. „ „	„ 600. — —
5) 200 „ Steinkohlen à $1\frac{1}{4}$ Thl. „ „	„ 250. — —
6) 150 „ Braunkohl. à $7\frac{1}{2}$ Sgr. „ „	„ 37. 15 —
7) 50 Ctr. Schmiedeeisen à 4 Thl. p. C. „ „	„ 200. — —
8) 10 „ Blech à 9 Thl. pr. Ctr. „ „	„ 90. — —
9) 165 Pfd. Gussstahl à 28 Thl. pr. Ctr. „ „	„ 42. — —
10) 330 „ deutscher Stahl à 22 Thl. „ „	„ 66. — —
11) 110 „ Zink à Ctr. $7\frac{1}{2}$ Thl. „ „	„ 7. 15 —
12) 110 „ Kupfer à Ctr. 28 Thl. „ „	„ 28. — —
13) Diverse Materialien	„ 100. — —
	Thlr. 7004. 10 Sgr. — Pf.
	Thlr. 39124. 10 „ — „

Thlr. 39124. 10 Sgr. — Pf.

g) für Aussenstände:

Thüring. Eisenbahn Abtheil. X.	Thlr. 1152. — —
Director Krause in Eisleben . . . „	514. 15 —
Kupferschmied Friedrich in Cöthen „	124. 10 —
Müller Metze in Halle . . . „	296. 12 6
Zuckerfabrik Giebichenstein . . . „	650. 16 3
Braunkohlengrube „Braune Lise“ bei Niethleben „	51. 7 6

Thlr. 2789. 1 Sgr. 3 Pf.

Thlr. 41913. 11 „ 3 „

B. Passiv-Masse.

Für übernommene Schulden:

Pig Iron & Co. in Hamburg . . .	Thlr. 1300. — —
Lobelin Söhne in Magdeburg . . . „	605. 10 —

Thlr. 1905. 10 Sgr. — Pf.

Kaufsumme Thlr. 40008. 1 „ 3 „

Zur Bestreitung von Ausgaben sind als Betriebs-Capital in die Kasse Thaler 2000 niedergelegt.

Die Tagebücher der Meister und die übrigen Betriebsbücher berichten von nachstehenden Arbeiten am Tagesschlusse.

a. Modell-Werkstatt.

Hobel, modellirt Balkongitter für Blank in Halle, . . .	12 Stunden Lohn.
Leim, modellirt Consolen und Säulen für denselben . . .	12 „ Accord.
Drathstift, macht Plättgriffe, Magazin-Arbeit, . . .	12 „ „
Zirkel, 1 Ständer, Bogen, Gabel, Knaggen, Gewicht, Fuss- und Säulenmodell für Pfiffig in Dresden, . . .	12 „ „

b. Maschinenbau-Werkstatt.

Feile, arbeitet an Ofenbeschlägen (Magazin) . . .	12 „ „
Schraubstock, bearbeitet Platten für dasselbe . . .	12 „ „
Schneidekluppe verreist.	12 „ „
Bohrkurbel, fertigt Kernnägeln für die Giesserei, . . .	12 „ Lohn.
Soupport, setzt die Drehbank in den Stand, . . .	12 „ Accord.
Stahl, desgleichen	12 „ „
Schneide und Schlitte fehlen.	
Schmiede: 2 Mühleisen für Stehler in Rumpin 106 Pfd. mittel Schmiedearbeit,	
2 Stöckchen für denselben . . .	8 „ deutscher Stahl,
2 Stifte für denselben . . .	8 „ Gussstahl.

c. Giesserei.

75 Ctr. 55 Pfd. Roheisen in dem Ofen durchgesetzt,	
5 „ 55 „ „ altes Eisen	desgl.
6½ Tonne Coak I. zum Schmelzen,	
2½ „ „ Coak II. desgl.	

2 Tonnen Coak II. zur Tröcken- oder Darrkammer,
 $1\frac{1}{2}$ „ Steinkohlen zur Dampfmaschine.
 Axt, schneidet Bretter in die Formkasten 12 Stunden Lohn.
 Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschinen 14 „ „
 Horn, räumt den Hüttenhof auf 5 „ „

Ausserdem wurden an die Schmiede an Materialien verabfolgt:

5 Ctr. 10 Pfd. Eisen,
 8 Pfd. deutscher Stahl,
 8 Pfd. Gussstahl,
 $\frac{1}{2}$ Tonne Steinkohlen,
 $\frac{1}{2}$ Pfd. Blech für das Giesserei Conto zu Kernnägeln,

und endlich an die Accordträger folgende Preise verdungen:

Leim, für Consolen zum Modell 6 Thlr. — Sgr. — Pf.
 Drathstift, für 10 Plättgriffe — „ 2 „ — „ pr. Stück.
 Zirkel, für diverse Pressentheile 10 „ — „ — „
 Feile, für 12 Heizöfenbeschläge — „ 7 „ 6 „ „
 „ für 2 Kochöfenbeschläge — „ 10 „ — „ „
 Schraubstock, für 10 Platten fix und
 fertig zu liefern — „ 12 „ 6 „ „
 Dreher und Hobler arbeiten im feststehenden Accord.

Anmerkung.

Die Activ-Masse wird mit den Einzelposten, die einen der Bezeichnung des Werthes entsprechenden Titel erhalten, zu Lasten dieser zu eröffnenden Conten, und mit der Totalsumme zu Gunsten des Capital-Contos durch das Memorial gebucht.

Die Passiv-Masse wird mit den Einzelposten den für diese eingerichteten Conten creditirt und mit der Totalsumme dem Capital-Conto debitirt. — Memorial s. d.

Die baare Einlage von 2000 Thlr. wird auf die Debet-Seite des Cassa-Buchs eingetragen und die Buchung mit dem Titel Capital-Conto, welches Creditor des Betrages ist, versehen.

Arbeiten.

Die Stunden der Lohnarbeiter werden in die Stundenliste eingeschrieben und gleichzeitig in die Spalten des Arbeitsbuches gestellt.

Die Stunden der Accordarbeiter erscheinen nur in den Accordtabellen, während der bedungene Preis nach Vollendung des Gedinges in das Arbeitsbuch auf das Conto desjenigen, für den die Arbeit gefertigt ist, getragen wird.

Die Stunden des Hüttenzimmermanns werden nur in die Stundenliste gebracht, und ohne weiter ein Betriebsbuch zu berühren, fällt der Geldbetrag für dieselben bei der Lohnung dem Giesserei-Conto direct zur Last.

Die Stunden des Maschinenwärters passiren denselben Weg.

Die Tagstunden des Wächters, sowie dessen Fixum fallen mit dem Geldbetrage bei der Lohnung direct dem Unkosten-Conto zur Last, während die Stunden in die Stundenliste kommen.

Die Gewichte und Bezeichnungen der abgelieferten Schmiede-

dearbeiten treten im Schmiedebuche (Ausgabe) auf, und werden von da auf die Conten des Arbeitsbuches übertragen.

Der Materialien-Aufgang bei dem heutigen Schmelzen in der Giesserei stellt sich in die Schmelzprozess-Tabelle und wird erst am Monatschluss weiter berücksichtigt.

Der Materialien-Aufgang der Schmiede erscheint in der Einnahme des Schmiedebuches und kommt ebenfalls am Monatsschluss zur Weiterberechnung.

Den 2. Mai c.

A. Berechnungen

vacat.

B. Arbeiten

a. Stundenarbeiten.

Hobel, modellirt Gitter für Blank in Halle, . . .	12 St. Lohn.
Leim, Consolen- und Säulenmodell für denselben. . .	12 „ Accord.
Drathstift, Plättgriffe für das Magazin . . .	12 „ „
Zirkel, Druckerpressenmodelle für Pfiffig in Dresden . . .	12 „ „
Feile, an den Ofenbeschlägen für das Magazin . . .	12 „ „
Schraubstock, an den Platten für dasselbe . . .	12 „ „
Schneidekluppe, verreist. . .	12 „ „
Bohrkurbel, macht Kernnägeln für die Giesserei . . .	12 „ Lohn.
Axt, schneidet Bretter für dieselbe . . .	12 „ „
Dampf, heizt die Dampfmaschine für dieselbe . . .	14 „ „
Horn, hält den Hüttenhof in Ordnung, Unkosten . . .	4 „ „

b. Permanente Accordarbeiten.

Soupport, dreht Mühleisen für Stehler in Rumpin . . .	12 St.
Stahl, dreht Stöckchen und Stifte für denselben . . .	12 „
Schneide, hobelt eine Platte für Mechanikus Pfiffig in Dresden . . .	12 „
Schlitte, hobelt eine Platte für denselben . . .	12 „

Anmerkung. Die Former, Schmelzer, Putzer werden nur zur Einhaltung der Arbeitszeit verpflichtet und ihre Arbeiten lediglich durch die Gewichte der Schmelzprozess-tabelle controlirt.

c. Gelieferte Arbeiten nach dem Gewichte.

1) Schmiedearbeiten.

Diverse Kernnägeln für die Giesserei . . . 4 Pfd. kleine Schmiedearbeit.

2) Gusswerk.

Former Krahn, 14 Oefen für das Magazin . . . 30 Ctr. 50 Pfd. III. Gattg.

Derselbe, 10 Plättkasten für dasselbe . . . — „ 25 „ I. „

Derselbe, 20 Plättbolzen für dasselbe . . . — „ 100 „ III. „

Derselbe, 6 Waffeleisen für dasselbe . . . — „ 30 „ I. „

Former Pfanne, 2 Platten für Pfiffig in Dresden . . . 4 „ 90 „ III. „

Anmerkung. Das von der Giesserei an die Werkstatt für das Magazin-

Conto abgelieferte Gusswerk wird ins Gusswerkbuch und zugleich auf das Magazin-Conto in das Arbeitsbuch getragen, sowohl mit Bezeichnung des Former-Namens, der Gusswerks-Nummer und Benennung des Stücks, als auch mit dem Gewichte.

C. Materialien.

- 1) Giesserei vacat.
 - 2) Schmiede vacat.
 - 3) Maschinen-Werkstatt: $\frac{1}{4}$ Pfd. Blech zu Kernnägeln für die Giesserei.
- Anmerkung. Das Gewicht der Blecharbeiten wird ohne weitere Buchung sogleich auf das bezeichnete Conto im Arbeitsbuche gebracht.

Den 3. Mai c.

A. Berechnungen.

- 1) Facturen-Buch vacat.
- 2) Memorial vacat.
- 3) Cassabuch vacat.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeitenn.

Hobel, am Gittermodell gearbeitet für Blank in Halle . . .	12 St. Lohn.
Leim, am Consolen- und Säulenmodell für denselben . . .	12 „ Accord.
Drathstift, die 10 Plattgriffe vollendet für das Magazin . . .	6 „ „
NB. Die übrige Zeit gefehlt.	
Zirkel, am Druckermmodell für Pfiffig in Dresden . . .	12 „ „
Feile, an den Ofenbeschlägen für das Magazin . . .	12 „ „
Schraubstock, an den Platten für dasselbe . . .	12 „ „
Schneidekluppe, verreist.	
Bohrkurbel, macht Kernnägeln für die Giesserei . . .	12 „ Lohn.
Axt, zimmert in der Hütte für dieselbe . . .	12 „ „
Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dieselbe . . .	14 „ „
Horn, sucht Eisen aus der Schlacke, Unkosten . . .	6 „ „

b. Permanente Accordarbeiten.

Soupport, dreht an den Mühleisen für Stehler in Rumpin . . .	12 St.
Stahl, 2 Stöckchen und Stifte fertig gedreht für denselben . . .	12 „ 76 Qdrz.
Schneide, 1 Platte gehobelt für Pfiffig in Dresden . . .	12 „ 730 „
Schlitte, 1 Platte gehobelt für denselben . . .	12 „

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

- 1) Schmiedearbeiten vacat.
 - 2) Gusswerk:
- | | |
|---|---------------------|
| Pfanne, 1 Wellzapfen für Müller Stehler in Rumpin . . . | 77 Pfd. III. Gattg. |
| Ders. 2 Mühlhauen für denselben . . . | 91 „ III. „ |
| Ders. 2 Stöckchenkasten für denselben . . . | 18 „ II. „ |

C. Materialien.

- 1) Giesserei vacat.
- 2) Schmiede: $\frac{1}{2}$ Tonne Steinkohlen (Schmiedebuch-Einnahme).
- 3) Maschinen-Werkstatt vacat.

Den 4. Mai c.

A. Berechnungen.

- 1) Facturen-Buch vacat.
- 2) Memorial vacat.
- 3) Cassa-Buch vacat.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten und Extra-Accorde.

Hobel, Gittermodell für Blank in Halle	12 St. Lohn.
Leim, am Consol- und Säulenmodell für denselben	12 „ Accord.
Drathstift, am Laufschiennenmodell für Pfiffig in Dresden	12 „ Lohn.
Zirkel, Druckerpressenmodelle für denselben	12 „ Accord.
Feile, an den Ofenbeschlägen für das Magazin	12 „ „
Schraubstock, an den Platten für dasselbe	12 „ „
Schneidekluppe, verreist.	
Bohrkurbel, macht Kernnägeln für die Giesserei	12 „ Lohn.
Axt, zimmert in der Hütte für dieselbe	12 „ „
Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dieselbe	14 „ „
Horn, sucht Eisen aus der Schlacke, Unkosten	3 „ „

b. Permanente Accorarbeiten.

Soupport, dreht Mühleisen ab für Stehler in Rumpin	12 St.
Stahl, dreht 2 Mühleisen ab für denselben	12 „
Schneide, hobelt 2 Platten ab für Pfiffig in Dresden	12 „
Schlitte, hobelt 1 Platte ab für denselben	12 „ 730 Qdrz.

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

1) Schmiedearbeiten:

- 1 Mühleisen für Stehler in Rumpin, grosse Schmiedearbeit 356 Pfd.
- 7 Keile für denselben, kleine Schmiedearbeit 1 $\frac{1}{2}$ „

2) Gusswerk vacat.

C. Materialien.

1) Giesserei:

86 Ctr. Roheisen zum Schmelzen, Schmelzprozess-Tabelle.

- | | | | |
|---------------------|--------------------------------|---|---|
| 6 „ | altes Eisen | „ | „ |
| 7 $\frac{3}{4}$ To. | Coak I. | „ | „ |
| 2 $\frac{1}{2}$ „ | Coak II. zum Anwärmen, | „ | „ |
| 1 „ | Coak II. zur Darrkammer, | „ | „ |
| 1 $\frac{3}{4}$ „ | Steinkohlen zur Dampfmaschine, | „ | „ |

Den 5. Mai c.

A. Berechnungen.

- 1) Facturen-Buch vacat.
- 2) Memorial vacat.
- 3) Cassa-Buch vacat.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel, am Gittermodell für Blank in Halle	5 St. Lohn.
Leim, am Consolen- und Säulenmodell für denselben . . .	12 „ Accord.
Drathstift, 1 Laufschienenmodell für Pfiffig in Dresden .	12 „ Lohn.
Zirkel, Druckerpressenmodelle für denselben	12 „ Accord.
Feile, macht Ofenbeschläge für das Magazin-Conto . . .	12 „ „
Schraubstock, an den Platten für dasselbe	12 „ „
Schneidekluppe, Pumpwerk zu bearbeiten für Ramson auf Rösen	12 „ „
Accordpreis dafür 10 Thaler.	
Bohrkurbel, macht Kernnägeln für die Giesserei	12 „ Lohn.
Axt, zimmert in der Hütte, Giesserei-Conto	12 „ „
Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dasselbe .	14 „ „
Horn, sucht Eisen aus der Schlacke, Unkosten	4 „ „

b. Permanente Accordarbeiten.

Soupport, dreht 2 Mühleisen ab für Stehler in Rumpin . . .	12 St.
Stahl, dreht 2 dergleichen ab für denselben	12 „
Schneide, hobelt 2 Platten ab für Pfiffig in Dresden . . .	12 „
Schlitte fehlt.	

Zange, richtet Kerneisen für die Giesserei 10 „

NB. Die Stunden des p Zange sind Doppelstunden, da diejenigen für den Zuschläger mit inbegriffen sind, und kommen ausser ins Arbeitsbuch, gleichzeitig in die bezeichnete Spalte des Schmiedebuches (s. Ausgabe).

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

1) Schmiedearbeit:	
Zange, diverse Kerneisen für die Giesserei, 70 Pfd. grosse Schmiedearbeit.	
2) Gusswerk:	
Pfanne, 20 Formkastentheile f. d. Utensil.-Cto. 32 Ctr. 76 Pfd. IV. Gattg.	
„ 2 Rippen dazu für dasselbe	6 „ 34 „ IV. „
Krahn, 2 Ständer, 2 Lager f. Ramson auf Rösen	3 „ 101 „ III. „
„ 2 Hebel für denselben	1 „ 16½ „ III. „

C. Materialien.

- 1) Giesserei vacat.
- 2) Schmiede vacat.
- 3) Schlosserei vacat.

Busch, Eisenhüttenbetrieb.

Den 6. Mai c.

A. Berechnungen.

- 1) Facturen-Buch vacat.
- 2) Memorial vacat.
- 3) Cassa-Buch:

Die Schuld an Lobelin Söhne in Magdeburg wird morgen fällig und soll der Betrag schon heute zur Post gegeben werden. Lobelin Söhne erhalten den Betrag auf die Debet-Seite ihres Contos im Hauptbuche, während die Kasse ihn in ihr Credit stellt. Postschein als Quittung-Belag I. Die Summe beträgt Thlr. 605. 10 Sgr.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel, am Gittermodell für Blank in Halle	8 St. Lohn.
Leim, am Consolen- und Säulenmodell für denselben	12 „ Accord.
Drathstift, 1 Laufschiennenmodell für Pfiffig in Dresden	12 „ Lohn.
Zirkel, Druckerpressenmodelle für denselben	12 „ Accord.
Feile, beschlägt Oefen für das Magazin	12 „ „
Schraubstock, beschlägt Platten für dasselbe	12 „ „
Schneidekluppe, am Pumpwerk für Ramson auf Rösen	12 „ „
Bohrkurbel, bearbeitet Formkasten für Utensilien-Cto.	12 „ Lohn.
Axt, zimmert in der Hütte für Giesserei-Cto.	12 „ „
Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dasselbe	15 „ „
Horn, bringt den Hüttenhof in Ordnung, Unkosten	5 „ „

b. Permanente Accordarbeiten.

Soupport, 2 Mühleisen fertig gedreht f. Stehler in Rumpin	12 St. 209 Qdrz.
Stahl, 2 dergl. fertig gedreht für denselben	12 „ 265 „
Schneide, hobelt 2 Platten für Pfiffig in Dresden	12 „ „
Schlitte fehlt.	

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

- 1) Schmiedearbeit:
 - Zange, diverse Ofenbeschlüge auf Magazin-Cto. 51 Pfd. kl. Schmiedearbeit.
- 2) Gusswerk:
 - Krahn, 2 Walzen für Müller Scheider in Farrenstedt 8 Ctr. 41 Pfd. II. Gg.
 - „ 1 Rad für denselben — „ 27 „ II. „

C. Materialien.

- 1) Giesserei vacat.
- 2) Schmiede vacat.
- 3) Schlosserei: Blech zu Ofenthüren auf Magazin-Cto. 30 Pfd.

Den S. Mai c.

A. Berechnungen.

1) Facturen-Buch vacat.

2) Memorial:

Von dem Müller Lange in Halle ist ein Fässchen Oel geholt worden, da der vorhandene vollständig verausgabt war. Das Fässchen enthält Netto 2 Ctr. 10 Pfd., der Preis für den Ctr. ist mit 12 Thlr. auf der Rechnung angesetzt und der Betrag in Summa mit Thlr. 25. 6 Sgr. ausgeworfen. — Der Posten kommt ins Memorial und zwar zu Lasten des Div. Materialien-Contos und zu Gunsten des Müller Lange in Halle.

3) Cassa-Buch vacat.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel, arbeitet am Gitter für Blank in Halle	12 St. Lohn.
Leim, arbeitet am Consolen- und Säulenmodell für denselben	12 „ Accord.
Drathstift, arbeitet 1 Laufschiennenmodell f. Pfiffig in Dresden	12 „ Lohn.
Zirkel, arbeitet am Druckerpressenmodelle für denselben .	12 „ Accord.
Feile, beschlägt Oefen für das Magazin-Cto.	12 „ „
Schraubstock, arbeitet an den Platten für dasselbe	12 „ „
Schneidekluppe, arbeitet am Pumpwerk f. Ramson auf Rösen	12 „ „
Bohrkurbel, macht Kernnägeln für die Giesserei	12 „ Lohn.
Axt, arbeitet in der Hütte für dieselbe	12 „ „
Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dieselbe .	15 „ „
Horn, sucht Eisen aus der Schlacke, Unkosten	6 „ „

b. Permanente Accorarbeiten.

Soupport, 8 Rollen abgedreht für Blank in Halle	12 St. 60 Qdrz.
Stahl, 1 Wellzapfen abgedreht für Stehler in Rumpin . . .	6 „ 45 „
„ an 1 Walze gedreht für Scheider in Farrenstedt . . .	6 „ „
Schneide, an 2 Platten gehobelt für Pfiffig in Dresden . .	12 „ „
Schlitte, an 1 Platte gehobelt für denselben	12 „ „

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

1) Schmiedearbeit:

Zange, diverse Kerneisen für die Giesserei, 2 Pfd. kl. Schmiedearbeit.

2) Gusswerk vacat.

C. Materialien.

1) Giesserei:

65 Ctr. Roheisen zum Schmelzen, Schmelzprozess-Tabelle,

4½ „, altes Eisen zum Schmelzen, „

5¼ Tonnen Coak I. zum Schmelzen, „

2 „, Coak II. zum Anwärmen, „

1½ „, Coak II. zur Darrkammer, „

1½ „, Steinkohlen zur Dampfmaschine, „

- 2) Schmiede:
 3 Ctr. 30 Pfd. Eisen, **Einnahme des Schmiedebuchs.**
 $\frac{1}{2}$ Tonne Steinkohlen, „
 3) Schlosserei vacat.

Den 9. Mai c.

A. Berechnungen.

- 1) Facturen-Buch vacat.
 2) Memorial vacat.
 3) Cassa-Buch vacat.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel, arbeitet am Gitter für Blank in Halle	12 St. Lohn.
Leim, arbeitet am Consolen- u. Säulenmodell für denselben	12 „ Accord.
Drathstift fehlt ohne Erlaubniss.	
Zirkel, an den Druckerpressenmodellen für Pfiffig in Dresden	12 „ „
Feile, 12 Heizöfen	} fertig beschlagen für das Magazin-Cto. } 12 „ „
„ 2 Kochöfen	
	3 Thlr. 20 Sgr.
Schraubstock, arbeitet an den Platten für dasselbe	12 St. Accord.
Schneidekluppe, arbeitet am Pumpwerke f. Ramson auf Rösen	12 „ „
Bohrkurbel, arbeitet an den Formkasten für Utensilien-Cto.	12 „ Lohn.
Axt, schneidet Bretter in die Formkasten, Giesserei-Cto.	12 „ „
Dampf, wartet die Dampfmaschine für dasselbe	14 „ „
Horn, sucht Eisen aus der Schlacke, Unkosten	6 „ „

b. Permanente Accorarbeiten.

Soupport, an 1 Walze gedreht für Scheider in Farrenstedt	12 St.
Stahl, an 1 Walze gedreht für denselben	12 „
Schneide, 2 Platten fertig gehobelt für Pfiffig in Dresden	12 „ 1470 Qdrz.
Schlitte, an 1 Platte gehobelt für denselben	12 „

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

- 1) Schmiedearbeiten:
 Zange, 8 Formkastenstifte und 14 Splinte für Utensilien-Cto.
 24 Pfd. kleine Schmiedearbeit.
 2) Gusswerk:
 Pfanne, 16 Platten für Pfiffig in Dresden . . 38 Ctr. 27 Pfd. III. Gattg.
 Stampfer, 9 Laufschiene für denselben . . 13 „ 108 „ III. „

C. Materialien.

- 1) Giesserei vacat.
 2) Schmiede: 55 Pfd. Schmiedeeisen, **Einnahme des Schmiedebuchs.**
 3) Schlosserei vacat.

Den 10. Mai c.

A. Berechnungen.

1) Facturen-Buch vacat.

2) Memorial vacat.

3) Cassa-Buch:

Es sind heute mehre Kassen-Geschäfte gemacht worden, namentlich sind 1 Ofen, 1 Platte, 1 Waffeleisen aus dem Magazine baar verkauft, und ausserdem hat die Thüringische Eisenbahn Abtheilung X. ihre Schuld mit Thlr. 1152. remittirt, wodurch sich das Conto derselben saldirt. Auf der andern Seite haben sich einige kleine Ausgaben, als: für Formsand anzufahren, für Pferdedünger und Stroh zu Lehmkernen, nöthig gemacht. Die baaren Einnahmen sowohl aus den gemachten Verkäufen, wie auch in Folge der Rimesse erscheinen im Debet des Cassa-Buchs zu Gunsten des Magazin-Contos und der Thüring. Eisenbahn Abth. X. Die baaren Ausgaben kommen ins Credit der Cassa zu Lasten des Giesserei-Contos, für welches die Gelder verausgabt sind.

Einnahme:

1 Ofen, 3 Ctr. à 4½ Thlr. . Thlr. 13. 15. —

Thüren und Beschlag 1. 5. —
Thlr. 14. 20. —

1 Platte mit Bolzen „ 2. 5. —

1 Waffeleisen „ 1. 5. —

Thüring. Eisenbahn Abth. X. Baarsendung „ 1152. — —
Thlr. 1170. — —

Ausgabe:

Für Formsand anzufahren Thlr. 5. 12. 6.

Für Pferdedünger „ — 15. —

Für Stroh zu Lehmkernen „ 2. — —
Thlr. 7. 27. 6.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel, arbeitet am Schienenstuhlmodell für Thüring. Eisenbahn Abth. I. 12 St. Lohn.

Leim, beendet das Consolen- u. Säulenmodell für Blank in Halle } 12 „ Accord.
6 Thlr.

Drathstift fehlt.

Zirkel, an den Druckerpressenmodellen für Pfiffig in Dresden 12 St. Accord.

Feile, passt eine Haue auf 1 Mühleisen für Stehler in Rumpin 12 „ Lohn.

Schraubstock, die 10 Platten vollendet für das Magazin-Cto. } 12 „ Accord.
4 Thlr. 5 Sgr.

Schneidekluppe, arb. am Pumpwerk für Ramson auf Rösen 12 St. Accord.

Bohrkurbel, arbeitet an den Formkasten für Utensil.-Cto. 12 „ Lohn.

Axt, zimmert in der Hütte, Giesserei-Cto. 12 „ „

Dampf, wartet die Dampfmaschine für dasselbe 14 „ „

Horn, sucht Eisen aus der Schlacke, Unkosten 5 „ „

b. Permanente Accorarbeiten.

Soupport, an 1 Walze gedreht f. Scheider in Farrenstedt 12 St.
 Stahl, an 1 Walze gedreht für denselben 12 „
 Schneide, an 9 Laufschiene gehobelt f. Pfiffig in Dresden 12 „
 Schlitte, 1 Platte fertig gehobelt für denselben . . . 12 „ 730 Qdrz.

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

1) Schmiedearbeiten vacat.
 2) Gusswerk:
 Krahn, 1 Gegengewicht zur Pumpe f. Ramson auf Rösen 1 Ctr. 20 Pfd. III. Gtug.
 „ 1 Rohr mit Ansatz für denselben 1 „ 13 „ II. „

C. Materialien.

1) Giesserei vacat.
 2) Schmiede: $\frac{1}{2}$ Tonne Steinkohlen, Einnahme des Schmiedebuchs.
 3) Schlosserei vacat.

Den 11. Mai c.

A. Berechnungen.

1) Facturen-Buch vacat.
 2) Memorial vacat.
 3) Cassa-Buch vacat.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel, arbeitet am Schienenstuhlmodell für die Thüring. Eisenbahn Abth. I. 12 St. Lohn.
 Leim und Drathstift, { arbeiten gemeinschaftlich } für Scheider in { 12 „ Accord.
 { an 1 Walzwerkmodell } Farrenstedt . . . { 11 Thlr. 15 Sgr.
 Zirkel, arb. am Druckerpressenmodelle für Pfiffig in Dresden 12 St. Accord.
 Feile fehlt, krank.
 Schraubstock, beschlägt Waffelkucheneisen für Magaz.-Cto. 12 „ Lohn.
 Schneidekluppe, arb. am Pumpwerk für Ramson auf Rösen 12 „ Accord.
 Bohrkurbel, arb. an den Formkasten für Utensilien-Cto. 12 „ Lohn.
 Axt, zimmert in der Hütte für Giesserei-Cto. 12 „ „
 Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dasselbe . 14 „ „
 Horn, räumt den Hüttenhof auf, Unkosten 5 „ „

b. Permanente Accorarbeiten.

Soupport, an 1 Walze gedreht für Scheider in Farrenstedt . 12 St.
 Stahl, an 1 Walze gedreht für denselben 12 „
 Schneide fehlt.
 Schlitte, Platten gehobelt für Pfiffig in Dresden 12 „

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

1) Schmiedearbeiten:

Zange, 10 Plattenbeschläge für Magazin-Cto., 20 Pfd. kl. Schmiedearbeit.

„ 6 Waffeleisenbeschläge für dasselbe . 8 „ „

C. Materialien.

Giesserei vacat.

Schmiede: 2 Ctr. 5 Pfd. Schmiedeeisen, Einnahme des Schmiedebuchs.

Schlosserei vacat.

Den 12. Mai c.

A. Berechnungen.

1) Facturen-Buch:

Dem Müller Stehler in Rumpin ist Anzeige gemacht, dass seine bestellten Arbeiten fertig zur Abholung bereit liegen, und sendet derselbe heute einen Wagen, der die gearbeiteten Gegenstände nebst Rechnung in Empfang nehmen soll. Die Eisentheile werden aufgeladen und das Conto im Arbeitsbuche aufgesucht und summirt. Die Summen dieses Contos weisen zur Arbeit verwendet nach:

12 Stunden Schlosserarbeiten für Hauen aufzupassen,

595 Qdrzoll Dreharbeiten an diversen Stücken,

1 Ctr. 76 Pfd. Gusswerk, diverse Theile,

356 Pfd. grosse Schmiedearbeit, 2 Mühleisen,

106 „ mittel „ 2 „

1½ „ kleine „ 7 Keile,

8 „ deutsche Stahlarbeit, 2 Stöckchen,

8 „ Gussstahlarbeit, 2 Stifte,

und dienen diese als Grundlage der Berechnung, nur wollen wir zur bessern Einsicht die Dreharbeiten an jedem Stücke besonders berechnen, und da das Gusswerk aus mehreren Gattungen besteht und der Preis-Courant dafür verschiedene Preise verlangt, diese auch einzeln auführen. Nach diesen Bestimmungen stellt sich die Rechnung laut Preis-Courant also:

Müller Stehler in Rumpin.

1 Wellzapfen	— Ctr. 77 Pfd.	4½ Thlr. pr. Ctr.	— Thlr.	3.	4.	6.
2 Mühlhauen	— „ 91	4½ „ „	= „	3.	22.	8.
2 Stöckchenkasten	— „ 18	5 „ „	= „	—	24.	7.
					Thl. 7.	21. 9.
2 Mühleisen	. . . 356	3½ Sgr. pr. Pfd.	= „	41.	16.	—
2 dergleichen	. . . 106	4 „ „	= „	14.	4.	—
7 Keile	. . . 1½	5 „ „	= „	—	7.	6.
2 Stöckchen von deutschem Stahl	. . . 8	7½ „ „	= „	2	—	—
2 Stifte von Gussstahl	8	10 „ „	= „	2.	20.	—
4 Mühleisen abgedreht	. . . 474	Qdrz.				
2 Stöckchen, 2 Stifte abgedreht	76	„				
1 Wellzapfen abgedreht	. . . 45	„				

595 Qdrz. à 4 Pf. = „ 6. 18. 4.

Hauen aufgepasst 12 Stunden à 1¼ Sgr. . . = „ — 21. —

Thl. 67. 26. 10.

Thl. 75. 18. 7.

Das Gusswerk kommt dem Gusswerk-Conto und die Schmiede-, Schlosser- und Dreharbeiten dem Maschinenbau-Conto zu gut. —

2) Memorial vacat.

3) Cassa-Buch:

Ein Baarverkauf und eine Baarzahung sind die heutigen Einnahme-Geschäfte; einige Unkosten, als Reisekosten nach Rösen und Botenlohn, die Ausgabe-Posten.

Einnahme.

2 Waffelkucheneisen baar verkauft . . Thlr. 2. 10 Sgr. — Pf.

Müller Metze in Halle Baarsendung . „ 296. 12 „ 6 „

Thlr. 298. 22. Sgr. 6 Pf.

Ausgabe.

Unkosten-Conto.

Reisekosten nach Rösen Thlr. 2. 15 Sgr. — Pf.

Botenlohn „ — 10 „ — „

Thlr. 2. 25 Sgr. — Pf.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel, arbeitet am Schienenstuhlmodell für die **Thüring. Ei-**

senbahn Abth I. 12 St. Lohn.

Leim, arb. am Walzwerkmodell für **Scheider in Farrenstedt** 12 „ Accord.

Drathstift, arbeitet an demselben für denselben . . . 12 „ „

Zirkel, arb. am Druckerpressenmodelle für **Pfiffig in Dresden** 12 „ „

Feile fehlt, krank.

Schraubstock, beschlägt Waffeleisen f. d. **Magazin-Cto.** 12 „ Lohn.

Schneidekluppe, arb. am Pumpwerk f. **Ramson auf Rösen** 12 „ Accord.

Bohrkurbel, macht Kernnägeln für die **Giesserei** . . . 12 „ Lohn.

Axt, zimmert in der Hütte für dieselbe 12 „ „

Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dieselbe . 14 „ „

Horn, sucht Eisen aus der Schlacke, Unkosten 5 „ „

b. Permanente Accorarbeiten.

Soupport, an 1 Walze gedreht für **Scheider in Farrenstedt** 12 St.

Stahl, an 1 Walze gedreht für denselben 12 „

Schneide, an 9 Laufschiene gehobelt für **Pfiffig in Dresden** 12 „

Schlitte fehlt.

Zange, Kerneisen gerichtet für die **Giesserei** 10 Doppelst.

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

1) Schmiedearbeiten:

Zange, diverse Kernnägeln für die **Giesserei**, 2 Pfd. kleine Schmiedearbeit.

2) Gusswerk vacat.

C. Materialien.

1) Giesserei:

59½ Ctr. Roheisen zum Schmelzen, Schmelzprozess-Tabelle.

3 $\frac{1}{2}$ „ altes Eisen zum Schmelzen,

6 Tonnen Coak I. zum Schmelzen.

1½ „ Coak II. zum Anwärmen.

2 „ Coak II. zur Darrkammer,

1 $\frac{1}{2}$ „ Steinkohlen zur Dampfmaschine,

2) Schmiede: $\frac{1}{2}$ Tonne Steinkohlen, **Einnahme** des Schmiedebuchs.

3) Schlosserei: 1 Pfd. Blech zu Kernnägeln für die Giesserei.

Den 13. Mai c.

A. Berechnungen.

Facturen-Buch vacat.

2) Memorial vacat.

3) Cassa - Buch:

Eine kleine Ausgabe zu Lasten des Unkosten-Contos für Papier

Thlr. 2. 10 Sgr. ist zu buchen.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel, arbeitet am Schienenstuhlmodell für die **Thüring. Ei-**

senbahn Abth I. 12 St. Lohn.

Leim, arb. am Walzwerkmodell für Scheider in Farrenstedt 12 „ Accord.

Drathstift, arbeitet an demselben für denselben 12

Zirkel, an d. Druckerpressenmodellen für Pfiffig in Dresden 12

Feile fehlt, krank.

Schraubstock, beschlägt Waffeleisen für das Magaz.-Cto. 12 St. Lohn.

Schneidekluppe, arb. am Pumpwerk für **Ramson** auf **Rösen** 12 „ Accord.

Bohrkurbel, macht Kernnägel für die Giesserei 12 „ Lohn.

Axt, zimmert in der Hütte für dieselbe 12

Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dieselbe . 14

Horn, räumt den Hüttenhof auf, Unkosten 4

b. Permanente Accordarbeiten.

Soupport, an 1 Walze gedreht für Scheider in Farrenstedt . . 12 St.

Stahl, an 1 Walze gedreht für denselben 12 ..

Schneide, an 9 Laufschieneu gehobelt für Pfiffig in Dresden . . 12 „

Schlitte, an 9 Platten gehobelt für denselben 12 „

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

1) Schmiedearbeiten vacat.

2) Gusswerk:

Stampfer, 4 Consols für Blank in Halle . . . 5 Ctr. 42 Pfd. II. Gattg.

5 Gittertheile für denselben . . . 3 „ 95 „ II. „

„ 4 Säulen für denselben 1 „ 22 „ II. „

C. Materialien.

- 1) Giesserei vacat.
- 2) Schmiede vacat.
- 3) Schlosserei vacat.

Den 15. Mai c.

A. Berechnungen.

- 1) Facturen-Buch vacat.
- 2) Memorial:

Von Schmidt & Walze in Magdeburg sind heute

2 Ctr. — Pfd. Rundeisen à 3 $\frac{2}{3}$ Thlr. = Thlr. 7. 10 Sgr. — Pf.

1 „ 55 „ Qdr.-Eisen à 3 $\frac{2}{3}$ „ = „ 5. 15 „ — „

Thlr. 12. 25 Sgr. — Pf.

berechnet, die den genannten Herren zu Gute und dem Schmiedeeisen-Conto zur Last kommen.

- 3) Cassa-Buch:

Für 1 Fuhre Lehm für die Giesserei wurden 20 Sgr. ausgegeben und ausserdem zu Lasten der Herren Pig Iron & Co. in Hamburg, der von denselben als Gegensatz ihrer Forderung auf uns, Ordre Siveking & Co. in Magdeburg gezogene Wechsel de Thlr. 1300. eingelöst. Die Trassanten (Aussteller des Wechsels) werden Debitoren, die Casse dagegen Creditor.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel, arbeitet am Schienenstuhlmodell für die **Thüring. Eisenbahn** Abth. I. 12 St. Lohn.
 Leim, am Walzwerkmodell für **Scheider in Farrenstedt** . 12 „ Accord.
 Drathstift, an demselben für denselben 12 „ „
 Zirkel, an d. Druckerpressenmodellen für **Pfiffig in Dresden** 12 „ „
 Feile, bearbeitet Gittertheile für **Blank in Halle** . . . 12 „ Lohn.
 Schraubstock, beschlägt Waffeleisen für **Magazin-Cto.** . 12 „ „
 Schneidekluppe, arb. am Pumpwerk für **Ramson a. Rösen** 12 „ Accord.
 Bohrkurbel, bearb. 1 Schneidebohr für **Werkzeug-Cto.** . 12 „ Lohn.
 Axt, zimmert in der Hütte für **Giesserei** 12 „ „
 Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dieselbe . 15 „ „
 Horn, sucht Eisen aus der Schlacke, **Unkosten** 5 „ „

b. Permanente Accordarbeiten.

Soupport, 1 Walze fertig gedreht für **Scheider in Farrenst.** 12 St. 1060 Qdrz.
 Stahl, 1 dergl. für denselben 12 „ 1060 „
 Schneide, 9 Laufschiene fertig gehobelt für **Pfiffig in Drsd.** 12 „ 1772 „
 Schlitte, an 9 Platten gehobelt für denselben 12 „ „
 Zange, an Werkzeugen gearbeitet, **Werkzeug-Cto.** . . . 10 Doppelstund.

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

- 1) Schmiedearbeiten:

Zange, 1 Schrotbeil für das **Werkzeug-Cto.** 4 Pfd. mittel Schmiedearbeit.
 „ 1 Meissel für dasselbe 1 „ deutscher Stahl.
 „ 2 Schneidebohrer für dasselbe . . . 3 $\frac{3}{4}$ „ Gussstahl.
 „ zum Meissel 2 $\frac{1}{2}$ „ mittel Schmiedearbeit.
 „ 1 Schneidebohrer 4 „ Gussstahl.

2) Gusswerk:

Krahn, 1 Saugrohr für **Ramson** auf **Rösen** — Ctr. 87 $\frac{1}{2}$ Pfd. II. Gattg.
 „ 8 gerade Röhren für denselben . . . 4 „ 82 „ II. „
 „ 1 Ventilkasten für denselben . . . — „ 102 „ II. „
 „ 1 Deckel dazu für denselben . . . — „ 22 „ II. „
 „ 1 Pumpenrohr für denselben . . . 1 „ — „ II. „
 „ 1 Ausflussrohr für denselben . . . 1 „ — „ II. „
 „ 1 Kolben für denselben — „ 8 „ I. „
 „ 1 Stopfbüchse für denselben. . . . — „ 20 „ I. „

C. Materialien.

1) Giesserei vacat.

2) Schmiede:

3 Ctr. 25 Pfd. Schmiedeeisen, **Einnahme des Schmiedebuchs.**

$\frac{1}{2}$ Tonne Steinkohlen,

1 Pfd. deutscher Stahl,

7 $\frac{3}{4}$ „ Gussstahl,

3) Schlosserei vacat.

Den 16. Mai c.

A. Berechnungen.

1) Facturen-Buch vacat.

2) Memorial vacat.

3) Cassa-Buch:

Das von Schmidt & Walze in Magdeburg gestern berechnete Eisen ist heute eingetroffen und dem Fuhrmann dafür laut Frachtbrief 1 Thlr. 5 Sgr. Fracht gezahlt, welche zu Lasten des Schmiedeeisen-Contos in der Ausgabe der Cassa erscheint.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel, modellirt Schienenstuhl für **Thür. Eisenbahn** Abth. I. 12 St. Lohn.
 Leim, arb. am Walzwerkmodell für **Scheider** in **Farrenst.** . 12 „ Accord.
 Drathstift, an demselben für denselben 12 „ „
 Zirkel, an den Druckerpressenmodellen für **Pfiffig** in **Dresd.** 12 „ „
 Feile, bearbeitet die Gittertheile für **Blank** in **Halle** . . . 12 „ Lohn.
 Schraubstock, bearb. Rad u. Lager für **Scheider** in **F.** . } 12 „ Accord.
 Schneidekluppe, arb. am Pumpwerk für **Ramson** a **Rösen** 12 St. Accord.
 Bohrkurbel, bearbeitet Meissel für **Werkzeug-Cto.** . . . 6 „ Lohn.
 „ „ Bohrmaschine für dasselbe 6 „ „

Axt, zimmert in der Hütte für die Giesserei 12 St. Lohn
 Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dieselbe . 14 „ „
 Horn, sucht Eisen aus der Schlacke, Unkosten 5 „ „

b. Permanente Accorarbeiten.

Soupport, dreht 1 Rad ab für Scheider in Farrenstedt 12 St. 31 Qdrz.
 Stahl, dreht an 1 Pumpenrohr für Ramson auf Rösen . 12 „ „
 Schneide, hobelt an 4 Platten für Pfiffig in Dresden . 12 „ „
 Schlitte, hobelt an 9 Platten für denselben 12 „ „

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

- 1) Schmiedearbeiten:
 Zange, 1 Bohrmaschine für Werkzeug-Cto. 18 Pfd. mittel Schmiedearbeit.
- 2) Gusswerk vacat.

C. Materialien.

- 1) Giesserei:
 78 Ctr. Roheisen zum Schmelzen, Schmelzprozess-Tabelle.
 5¼ „ altes Eisen „ „ „
 5½ To. Coak I. „ „ „
 2 „ Coak II. zum Anwärmen, „ „ „
 1 „ Coak II. zur Darrkammer, „ „ „
 1¾ „ Steinkohlen zur Dampfmaschine, „ „ „
- 2) Schmiede vacat.
- 3) Schlosserei vacat.

Den 17. Mai c.

A. Berechnungen.

- 1) Facturen-Buch vacat.
- 2) Memorial vacat.
- 3) Cassabuch:
 Ein Mann bietet ein paar alte Oefen, die ihm zu unpraktisch geworden sind, zum Kauf an. Das Eisen wird untersucht, für gut befunden und der Kauf mit 1½ Thlr. pro Ctr. geschlossen. Nach dem Gewichte erhält der Mann für 5 Ctr. 22 Pfd. à 1½ Thlr. = 7 Thlr. 24 Sgr. ausgezahlt, und wird diese Ausgabe zu Lasten des Alt-Gusseisen-Contos in das Credit der Kasse gestellt.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel fehlt, krank.
 Leim, arbeitet am Walzwerkmodell für Scheider in Farrenst. 12 St. Accord.
 Drathstift, an demselben für denselben 12 „ „
 Zirkel, an den Druckerpressenmodellen für Pfiffig in Dresden 12 „ „
 Feile, bearbeitet Gitter für Blank in Halle 12 „ Lohn.
 Schraubstock, Rad und Lager für Scheider in Farrenst. 12 „ Accord.

Schneidekluppe, arb. am Pumpwerk für Ramson a. Rösen 12 St. Accord.
 Bohrkurbel, an der Bohrmaschine für Werkzeug-Cto. . . 12 „ Lohn.
 Axt, zimmert in der Hütte für die Giesserei . . . 12 „ „
 Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine . . . 14 „ „
 Horn, sucht Eisen aus der Schlacke, Unkosten . . . 4 „ „

b. Permanente Accordarbeiten.

Soupport, dreht 1 Stopfbüchse aus für Ramson a. Rösen 12 St.
 Stahl, dreht Pumpenrohr fertig für denselben . . . 12 „ 184 Qdrz.
 Schneide, hobelt an den 4 Platten für Pfiffig in Dresden 12 „
 Schlitte, hobelt an den 9 Platten für denselben . . . 12 „

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

- 1) Schmiedearbeiten vacat.
- 2) Gusswerk vacat.

C. Materialien.

- 1) Giesserei vacat.
- 2) Schmiede vacat.
- 3) Schlosserei vacat.

Den 18. Mai c.

A. Berechnungen.

1) Facturen-Buch:

Heute hatten wir Gelegenheit, die Schienenstühle für die Thüring. Eisenbahn zu verladen, und da die Abtheilungs-Direction gleichzeitig um Rechnung nachgesucht hat, so wird dieselbe nach dem Arbeitsbuche aufgestellt und wie folgt eingereicht:

Thüring. Eisenbahn Abth. I.

150 Schienenstühle 65 Ctr. 10 Pfd. à 4½ Thlr. = Thlr. 292. 27. 3.

72 Stunden Modellarbeiten à 1½ Sgr. = „ 3. 18. —

Thlr. 296. 15. 3.

- 2) Memorial vacat.
- 3) Cassa-Buch vacat.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel, arbeitet an 1 Ofenmodell für Giesserei-Cto. . . 12 St. Lohn.
 Leim, am Walzwerkmodell für Scheider in Farrenstedt . . 12 „ Accord
 Drathstift, an demselben für denselben . . . 12 „ „
 Zirkel, an den Druckerpressenmodellen für Pfiffig in Drsd. 12 „ „
 Feile, bearbeitet Gittertheile für Blank in Halle . . . 12 „ Lohn.
 Schraubstock, Rad und Lager für Scheider in Farrenst. 12 „ Accord.
 Schneidekluppe, am Pumpwerk für Ramson auf Rösen 12 „ „
 Bohrkurbel, macht Kernnägeln für die Giesserei . . . 12 „ Lohn.

Axt, zimmert in der Hütte, **Giesserei-Conto** 12 „ Lohn.
 Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dasselbe . . . 14 „ „
 Horn, sucht Eisen aus der Schlacke, **Unkosten** 5 „ „

b. Permanente Accorarbeiten.

Soupport, dreht Stopfbüchse aus für **Ramson auf Rösen** 12 St.
 Stahl, dreht Kolben ab für denselben 12 „
 Schneide, hobelt 4 Platten ab für **Pfiffig in Dresden** 12 „
 Schlitte, hobelt 9 Platten ab für denselben 12 „

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

1) Schmiedearbeit:

Zange, richtet Kerneisen für die **Giesserei** . . . 10 Doppelstunden.

„ diverse Kernnägeln für dieselbe, 2 Pfd. kleine Schmiedearbeit.

2) Gusswerk vacat.

C. Materialien.

1) Giesserei vacat.

2) Schmiede vacat.

3) Schlosserei: $\frac{1}{4}$ Pfd. Blech zu Kernnägeln für die **Giesserei**.

Den 19. Mai c.

A. Berechnungen.

1) Facturen-Buch vacat.

2) Memorial vacat.

3) Cassa-Buch vacat.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel, modellirt Ofen für die **Giesserei** 12 St. Lohn.
 Leim, arb. am Walzwerkmodell für **Scheider in Farrenstedt** 12 „ Accord.
 Drathstift, arbeitet an demselben für denselben 12 „ „
 Zirkel, an d. Druckerpressenmodellen für **Pfiffig in Dresden** 12 „ „
 Feile, bearbeitet Gittertheile für **Blank in Halle** 12 „ Lohn.
 Schraubstock, Rad u. Lager für **Scheider in Farrenstedt** 12 „ Accord.
 Schneidekluppe, arb. am Pumpwerk f. **Ramson auf Rösen** 12 „ „
 Bohrkurbel, arb. an der Bohrmaschine für **Werkzeug-Cto.** 12 „ Lohn.
 Axt, zimmert in der Hütte für **Giesserei-Cto.** 12 „ „
 Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dasselbe . . . 14 „ „
 Horn, schlägt Roheisen in Stücke, **Unkosten** 5 „ „

b. Permanente Accorarbeiten.

Soupport, dreht Stopfbüchse fertig für **Ramson a. Rösen** 12 St. 151 Qdrz.
 Stahl, dreht Kolben für denselben 12 „
 Schneide, hobelt 4 Platten für **Pfiffig in Dresden** 12 „
 Schlitte, hobelt 9 Platten für denselben 12 „

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

1) Schmiedearbeit:

Zange, 1 Welle für Ramson auf Rösen 18 Pfd. mittel Schmiedearbeit.

„ 1 Pumpenstange für denselben 238 „ grosse „

„ 9 Keile für denselben 4 „ mittel „

„ 43 Schrauben u. Muttern für dens. 40 „ kleine „

2) Gusswerk vacat.

C. Materialien.

1) Giesserei vacat.

2) Schmiede vacat.

3) Schlosserei vacat.

Den 20. Mai c.

A. Berechnungen.

1) Facturen-Buch vacat.

2) Memorial:

In der Giesserei werden nöthig Bretter gebraucht; es wird deshalb nach J. Röhrig in Halle gesandt, von dem $\frac{1}{4}$ Schock geholt werden, und da die Bretter alle sogleich der Giesserei zugehen, so erscheint dieselbe als Debitor und J. Röhrig in Halle als Creditor für:

$\frac{1}{4}$ Schock Bretter à 20 Thlr. = Thlr. 5. — —

3) Cassa-Buch:

Es kommen heute abermals 3 Ctr. 55 Pfd. altes Eisen von einem rechtlichen Inhaber zum Angebot; das Eisen ist gut und wird mit $1\frac{1}{2}$ Thlr. pro Ctr. = 5 Thlr. 7 Sgr. 6 Pf. gekauft resp. bezahlt.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel, modellirt Ofen für die Giesserei 12 St. Lohn.

Leim, arb. am Walzwerkmodell für Scheider in Farrenstedt 12 „ Accord.

Drathstift, arbeitet an demselben für denselben 12 „ „

Zirkel, arbeitet am Pumpwerk für Ramson auf Rösen . 12 „ „

Feile, bearbeitet Gittertheile für Blank in Halle 12 „ Lohn.

Schraubstock bearb. Rad u. Lager f. Scheider in Farrenst. (12 „ Accord.
(1 Thlr. 22 $\frac{1}{2}$ Sgr.

Schneidekluppe, arb. am Pumpwerk f. Ramson a. Rösen 12 St. Accord.

Bohrkurbel, an der Bohrmaschine für Werkzeug-Cto. . 12 „ Lohn.

Axt, zimmert in der Hütte für Giesserei-Cto. 12 „ „

Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dasselbe . 15 „ „

Horn, räumt den Hüttenhof auf, Unkosten 4 „ „

b. Permanente Accordarbeiten.

Soupport, dreht eine Welle für Ramson auf Rösen 12 St.

Stahl, dreht 1 Kolben für denselben 12 „

Schneide, hobelt 4 Platten für Pfiffig in Dresden 12 St.
Schlitte fehlt.

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

- 1) Schmiedearbeiten vacat.
- 2) Gusswerk vacat.

C. Materialien.

1) Giesserei:

65 Ctr. Roheisen zum Schmelzen, Schmelzprozess-Tabelle.

- | | | | |
|----|---|------------------------------------|---|
| 3 | „ | 55 Pfd. altes Eisen zum Schmelzen, | „ |
| 6½ | „ | Tonnen Coak I. zum Schmelzen, | „ |
| 2 | „ | Coak II. zum Anwärmen, | „ |
| 1 | „ | Coak II. zur Darrkammer, | „ |
| 1½ | „ | Steinkohlen zur Dampfmaschine, | „ |

- 2) Schmiede: ½ Tonne Steinkohlen, Schmiedebuch-Einnahme.
- 3) Schlosserei vacat.

Den 22. Mai c.

A. Berechnungen.

- 1) Facturen-Buch vacat.
- 2) Memorial vacat.
- 3) Cassa-Buch vacat.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel, arbeitet am Ofenmodell für die Giesserei		12 St. Lohn.
Leim, am Walzwerkmodell für Scheider in Farrenstedt		12 „ Accord.
Drathstift, an demselben für denselben		12 „ „
Zirkel, an den Druckerpressenmodellen für Pfiffig in Dresden		12 „ „
Feile, bearbeitet Gittertheile für Blank in Halle		12 „ Lohn.
Schraubstock, schneidet Schrauben u. Muttern für Schei-		
der in Farrenstedt		12 „ „
Schneidekluppe, bearb. Walzwerktheile für denselben		12 „ „
Bohrkurbel, bearb. Bohrmaschine für Werkzeug-Cto.		12 „ „
Axt, zimmert in der Hütte für Giesserei-Cto.		12 „ „
Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dasselbe		14 „ „
Horn, sucht Eisen aus der Schlacke, Unkosten		5 „ „

b. Permanente Accordarbeiten.

Soupport, 1 Welle fertig gedreht für Ramson auf Rösen	11 St. 101 Qdrz.
Stahl fehlt.	
Schneide, hobelt 4 Platten für Pfiffig in Dresden	 12 „
Schlitte, hobelt 9 Platten für denselben	 12 „

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

1) Schmiedearbeiten:

Zange, 4 Schrauben, 2 Muttern für Scheider in Farrenstedt 34½ Pfd.
kleine Schmiedearbeit.

2) Gusswerk vacat.

C. Materialien.

1) Giesserei vacat.

2) Schmiede: 1 Ctr. 18 Pfd. Schmiedeeisen, Einnahme d. Schmiedebuchs.

3) Schlosserei vacat.

Den 23. Mai c.

A. Berechnungen.

1) Facturen-Buch vacat.

2) Memorial vacat.

3) Cassa-Buch vacat.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel, arbeitet am Ofenmodell für die Giesserei	12 St. Lohn.
Leim, am Walzwerkmodell für Scheider in Farrenstedt	12 „ Accord.
Drathstift, an demselben für denselben	12 „ „
Zirkel, an d. Druckerpressenmodellen für Pfiffig in Dresden	12 „ „
Feile, bearbeitet Gittertheile für Blank in Halle	12 „ Lohn.
Schraubstock, schneidet Schrauben u. Muttern für Schei- der in Farrenstedt	12 „ „
Schneidekluppe, Rad ausgefeilt für denselben	12 „ „
Bohrkurbel, bearbeitet die Bohrmaschine für Werkz.-Cto.	12 „ „
Axt, zimmert in der Hütte, Giesserei-Cto.	12 „ „
Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dasselbe	14 „ „
Horn, sucht Eisen aus der Schlacke, Unkosten	5 „ „

b. Permanente Accorarbeiten.

Soupport fehlt.

Stahl, dreht Kolben ab für Ramson auf Rösen	12 St.
Schneide, hobelt 4 Platten für Pfiffig in Dresden	12 „
Schlitte, hobelt 9 Platten für denselben	12 „

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

1) Schmiedearbeiten:

Zange, 2 Wellen für Scheider in Farrenstedt 243 Pfd.

2) Gusswerk vacat.

C. Materialien.

1) Giesserei vacat.

Busch, Eisenhüttenbetrieb.

- 2) Schmiede vacat.
- 3) Schlosserei vacat.
- 4) Gelbgusschmelze: 25 Pfd. Kupfer, }
16 „ Zink, } Aufgang der Tabelle
¼ To. Coak II. } Gelbgusschmelze.

Den 24. Mai c.

A. Berechnungen.

- 1) Facturen-Buch vacat.
- 2) Memorial vacat.
- 3) Cassa-Buch vacat.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel fehlt.
 Leim, arbeitet an dem Walzwerkmodell für Scheider in F. 12 St. Accord.
 Drathstift, arbeitet an demselben für denselben . . . 12 „ „
 Zirkel, an den Druckerpressenmodellen für Pfiffig in Dresd. 12 „ „
 Feile, bearbeitet Gittertheile für Blank in Halle . . . 12 St. Lohn.
 Schraubstock, passt 1 Rad auf für Scheider in Farrenst. 12 „ „
 Schneidekluppe, arbeitet am Walzwerke für denselben . 12 „ „
 Bohrkurbel, arb. an der Bohrmaschine für Werkz.-Cto. . 12 „ „
 Axt, zimmert in der Hütte für Giesserei-Cto. 12 „ „
 Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dasselbe . 14 „ „
 Horn, sucht Eisen aus der Schlacke, Unkosten 5 „ „

b. Permanente Accordarbeiten.

Soupport fehlt.
 Stahl fehlt.
 Schneide, hobelt an den 4 Platten für Pfiffig in Dresd. 12 St.
 Schlitte, hobelt an 1 Ventilsitz für Ramson auf Rösen . 12 „ 117 Qdrz.

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

- 1) Schmiedearbeiten:
 Zange, Meissel geschärft, Werkzeug-Cto. 10 Doppelstunden.
- 2) Gusswerk:
 Krahn, 1 Rütteleisen für Scheider in Farrenstedt 40 Pfd. II. Gattg.

C. Materialien.

- 1) Giesserei:
 57 Ctr. Roheisen zum Schmelzen, Schmelzprozess-Tabelle.
 3 „ altes Eisen „ „
 6 To. Coak I. „ „
 1½ „ Coak II. zum Anwärmen, „ „
 2 „ Coak II. zur Darrkammer, „ „
 1½ „ Steinkohlen zur Dampfmaschine, „ „
- 2) Schmiede: ½ Tonne Steinkohlen, Einnahme des Schmiedebuchs.

Den 25. Mai c.

A. Berechnungen.

- 1) Facturen-Buch vacat.
- 2) Memorial vacat.
- 3) Cassa-Buch: Für Briefporto und Trinkgeld 2 Thlr. 15 Sgr. verausgabt.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel, arbeitet am Ofenmodell für Giesserei-Cto.	12 St. Lohn.
Leim, vollendet d. Walzwerkmodell für Scheider in Farrenst.	12 St. Accord.
Drathstift, vollendet dasselbe für denselben	11½ Thlr.
Zirkel, an d. Druckerpressenmodellen für Pfiffig in Dresden.	12 St. Accord.
Feile, bearbeitet Gittertheile für Blank in Halle	12 „ Lohn.
Schraubstock, schneidet Muttern für denselben	12 „ „
Schneidekluppe, bearb. Pumpwerk für Ramson auf Rösen	12 „ Accord.
Bohrkurbel, macht Kernnägeln für Giesserei-Cto.	12 „ Lohn.
Axt, zimmert in der Hütte für Giesserei-Cto.	12 „ „
Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dasselbe	14 „ „
Horn, sucht Eisen aus der Schlacke, Unkosten	4 „ „

b. Permanente Accorarbeiten.

Soupport, dreht 1 Ventil ab für Ramson auf Rösen	12 St. 20 Qdrz.
Stahl, dreht 1 Kolben ab für denselben	12 „
Schneide, hobelt an 4 Platten für Pfiffig in Dresden	12 „
Schlitte, hobelt an 9 Platten für denselben	12 „

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

1) Schmiedearbeiten:

Zange, 4 Anker mit Muttern 155 Pfd. grosse Schmiedearb. für Blank in H.	
„ 16 Keile 10 „ mittel „	für denselben.
„ 16 Schrauben 6 „ kleine „	für denselben.
„ 8 Rollen, 8 Schienen 16 „ mittel „	für denselben.

2) Gusswerk vacat.

C. Materialien.

- 1) Giesserei vacat.
- 2) Schmiede vacat.
- 3) Schlosserei: 1 Pfd. Blech zu Kernnägeln für die Giesserei.

Den 26. Mai c.

A. Berechnungen.

- 1) Facturen-Buch vacat.
- 2) Memorial vacat.
- 3) Cassa-Buch vacat.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel, arbeitet an 1 Ofenmodell für Giesserei-Cto. . . . 12 St. Lohn.
 Leim fehlt ohne Erlaubniss.
 Drathstift fehlt.
 Zirkel, beendet d. Druckerpressenmodelle f. Pfiffig in Dresden 12 „ (Accord 10Thlr.
 Feile, stellt den Balkon auf für Blank in Halle 12 „ (Accord 3Thlr.
 Schraubstock fehlt ohne Erlaubniss.
 Schneidekluppe, bohrt Löcher in d. Gittertheile f. Blanki H. 12 St. Lohn.
 Bohrkurbel, macht Kernnägeln für die Giesserei 12 „ „
 Axt, zimmert in der Hütte für die Giesserei 12 „ „
 Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dieselbe . 15 „ „
 Horn, sucht Eisen aus der Schlacke, Unkosten 6 „ „

b. Permanente Accorarbeiten.

Soupport, dreht die Bohrmaschine für Werkzeug-Cto. . 4 St.
 Stahl, dreht 1 Kolben fertig für Ramson auf Rösen . 12 „ 460 Qdrz.
 Schneide, hobelt 4 Platten für Pfiffig in Dresden . . 12 „
 Schlitte, hobelt 9 Platten für denselben 12 „

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

1) Schmiedearbeit:

Zange, richtet Kerneisen für die Giesserei . . 10 Doppelstunden.
 „ diverse Kernnägeln für dieselbe, 4 Pfd. kleine Schmiedearbeit.

2) Gusswerk:

Stampfer, 9 Bogenstücke für Pfiffig in Dresden 13 Ctr. 30 Pfd. III. Gattg.
 „ 9 Ständer für denselben 14 „ 103 „ III. „
 „ 9 Gabeln für denselben 2 „ 3 „ II. „
 Krahnen, 2 Ständer, 4 Lager für Scheider in F. 2 „ 16 „ II. „
 „ 2 Räder für denselben — „ 90 „ II. „

3) Gelbguss:

Pfanne, 2 Pfannen, 1 Ventil für Ramson auf Rösen 6½ Pfd.
 „ 4 Pfannen für Scheider in Farrenstedt . 23½ „

C. Materialien.

vacat.

Den 27. Mai c.

A. Berechnungen.

- 1) Facturen-Buch vacat.
- 2) Memorial vacat.
- 3) Cassa-Buch vacat.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel, arbeitet am Ofenmodell für die Giesserei . . . 12 St. Lohn.
 Leim fehlt.
 Drathstift fehlt.
 Zirkel fehlt.
 Feile, stellt den Balkon auf für Blank in Halle . . . 12 „ Accord.
 Schraubstock fehlt.
 Schneidekluppe, bohrt Löcher in die Gittertheile f. Blank in H. 12 „ Lohn.
 Bohrkurbel, macht Kernnägeln für die Giesserei . . . 12 „ „
 Axt, zimmert in der Hütte für dieselbe . . . 12 „ „
 Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dieselbe . 14 „ „
 Horn, räumt den Hüttenhof auf, Unkosten . . . 5 „ „

b. Permanente Accorarbeiten.

Soupport, dreht an der Bohrmaschine für Werkzeug-Cto. 12 St.
 Stahl fehlt.
 Schneide, hobelt 4 Platten fertig für Pfiffig in Dresden 6 „ 2940 Qdrz.
 Schlitte, hobelt an 9 Platten für denselben.

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

1) Schmiedearbeiten:

Zange, Kerneisen gerichtet für die Giesserei 10 Doppelstunden.

2) Gusswerk vacat.

C. Materialien.

1) Giesserei:

73 Ctr. Roheisen zum Schmelzen, Schmelzprozess-Tabelle.
 4 „ 55 Pfd. altes Eisen zum Schmelzen, „
 5½ Tonnen Coak I. zum Schmelzen, „
 2 „ Coak II. zum Anwärmen, „
 2 „ Coak II. zur Darrkammer, „
 1½ „ Steinkohlen zur Dampfmaschine, „

2) Schmiede:

2 Ctr. 20 Pfd. Schmiedeeisen, Einnahme des Schmiedebuchs.
 1 Tonne Steinkohlen.

Den 30. Mai c.

A. Berechnungen.

1) Facturen-Buch:

Obwohl der Balkon für Blank in Halle noch nicht aufgestellt werden konnte, so wünscht derselbe darüber dennoch schon Rechnung, und da die Aufstellungskosten verdungen worden sind, so ist es möglich, seinen Wünschen zu genügen. Das Arbeitsbuch zeigt auf dem Conto des p. Blank nachstehende Daten:

4 Consolen II. Gttg. 5 Ctr. 42 Pfd.
 5 Gittertheile II. „ 3 „ 95 „
 4 Säulen II. „ 1 „ 22 „

10 Ctr. 49 Pfd. Gusswerk.

4 Anker mit Muttern, gr. 155 Pfd.

16 Keile mittel 10 „

16 Schrauben kleine 6 „

8 Rollen, 8 Schienen mittel 16 „

1 Ctr. 77 Pfd. Schmiedearbeit.

156 Stunden Schlosserarbeit.

3 Thlr. Aufstellungskosten.

60 Qdrz. Dreharbeiten.

85 Stunden Modellarbeiten.

6 Thlr. Accord dito.

die zur Berechnung kommen. Nach den Preisen des Preis-Courants erhält das

Gusswerk-Conto für 10 Ctr. 49 Pfd. Gusswerk Thlr. 52. 6. 10.

Maschinenbau-Cto. für 1 „ 77 „ Schmiedearbeit

„ für Schlosser- u. Dreharbeiten } „ 36. 2. —

„ für Aufstellungskosten }

Modell-Conto für Modellarbeiten „ 11. 22. 6.

in das Credit, während Blank in Halle mit Thlr. 100. 1. 4.

Debitor wird (s. Facturen-Buch).

2) Memorial vacat.

3) Cassa-Buch vacat.

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel, arbeitet am Ofenmodell für die Giesserei 12 St. Lohn.

Leim fehlt.

Drathstift fehlt.

Zirkel fehlt.

Feile, stellt den Balkon auf für Blank in Halle 12 St. Accord.

Schraubstock fehlt.

Schneidekluppe, arbeitet am Walzwerk für Scheider in F. 12 „ Lohn.

Bohrkurbel, macht Kernnägeln für die Giesserei 12 „ „

Axt, zimmert in der Hütte für Giesserei 12 „ „

Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dieselbe . 15 „ „

Horn, räumt den Hüttenhof auf, Unkosten 5 „ „

b. Permanente Accordarbeiten.

Soupport, dreht Bohrmaschine fertig für Werkzeug-Cto. 6 St. 350 Qdrz.

Stahl fehlt.

Schneide fehlt.

Schlitte, hobelt an 9 Platten für Pfiffig in Dresden . . . 12 „

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

1) Schmiedearbeiten:

- Zange, 1 Schraube für Scheider in Farrenst. $8\frac{1}{2}$ Pfd. mittel Schmiedearb.
 „ 2 Muttern, 2 Keile für denselben . . $4\frac{1}{2}$ „ kleine „
 2) Gusswerk:
 Stampfer, 9 Knaggen für Pfiffig in Dresden — Ctr. 18 Pfd. I. Gattg.
 „ 9 verzierte Gewichte für denselben — „ 54 „ H. „
 Pfanne, 18 Füße für denselben 12 „ 85 „ III. „
 „ 18 Säulen für denselben 7 „ 53 „ II. „

C. Materialien.

- 1) Giesserei vacat.
- 2) Schmiede vacat.
- 3) Schlosserei vacat.
- 4) Gelbguss vacat.

Den 31. Mai c.

A. Berechnungen.

1) Facturen-Buch:

Sämmtliche Bestellungen werden mit dem heutigen Tage erledigt und können daher auch alle zur Berechnung gelangen. Der Müller Scheider in Farrenstedt lässt sein Walzwerk abholen und eröffnet dadurch die Reihe der Rechnungen. Auf seinem Conto im Arbeitsbuche treffen wir auf:

2 Lagerständer	(	2 Ctr. 16 Pfd. II. Gattg.	
4 Lager	)		
2 Räder	— „	90 „ II. „	
2 Walzen	8 „	41 „ II. „	
1 Rad	— „	27 „ II. „	
1 Rütteleisen . .	— „	40 „ II. „	
			11 Ctr. 104 Pfd. à 5 Thl. = Thl. 59. 21. 10.
84 Stunden Schlosserarbeit	à $1\frac{3}{4}$ Sgr.	= 4 Thl. 27 Sgr. — Pf.	
1 Thl. 22 Sgr. 6 Pf. Accord	+ 25% Wkzg.	2 „ 5 „ 8 „	
2120 Qdrz. Dreharbeit an den Walzen			
31 „ dito an dem Rade			
2151 Qdrz. à 4 Pf. pr. Qdrz. . . .	= 23 „ 27 „ — „		
2 schmiedeeis. Wellen 243 Pfd. à $3\frac{1}{2}$ Sgr.	— 28 „ 13 „ 6 „		
4 Schraub., 2 Muttern	43 „ à 4 „ = 5 „ 22 „ — „		
1 Scheibe			
2 Schrauben, 2 Keile $4\frac{1}{2}$ „ à 5 „	= — „ 22 „ 6 „		
			Thl. 65. 27. 8.
2 Ctr. $70\frac{1}{2}$ Pfd.	=		
4 Metallpfannen $23\frac{1}{2}$ Pfd. à $12\frac{1}{2}$ Sgr.	=	„ 9. 23. 9.	
Modellarbeiten in Accord 11 Thlr. 15 Sgr.	+ 25% Wkzg.	„ 14. 11. 3.	
			Pr. C. Thlr. 149. 24. 6.

Für das Gusswerk wird das Gusswerk-Conto, für die Schmiede-, Schlosser- und Dreharbeiten das Maschinenbau-Conto, für die Metallpfannen das Gelbguss-Conto, für die Modellarbeiten das Modell-Conto

Creditor und für die Gesamtbeträge Müller Scheider in Farrenstedt De-
bitor.

Nachdem dies erledigt, schreiten wir zur Weiterberechnung und bringen
dabei nur immer den Auszug aus den Conten des Arbeitsbuches zur Kenntniss-
nahme. —

Mechanikus Pfiffig in Dresden.

a. Gusswerk:

18 Platten . . .	43 Ctr.	7 Pfd.	
9 Laufschiene . . .	13 „	108 „	
9 Bogenstücke . . .	13 „	31 „	
9 Ständer . . .	14 „	103 „	
18 Füße . . .	12 „	85 „	
			98 Ctr. 4 Pfd III. Gattg.
9 Gabeln . . .	2 Ctr.	3 Pfd.	
9 Gewichte . . .	— „	54 „	
18 Säulen . . .	7 „	53 „	
			10 Ctr. — Pfd. II. Gattg.
9 Knaggen . . .	— „	18 „	I. „
			108 Ctr. 22 Pfd.

b. Maschinenbau-Arbeiten:

18 Platten zu hobeln . . .	13200 Qdrz.
9 Laufschiene dito . . .	1772 „
	14972 Qdrz.

c. Modell-Arbeiten:

48 Stunden.
Accord 10 Thlr.

Ramson auf Rösen.

a. Gusswerk:

2 Ständer, 2 Lager . . .	3 Ctr.	101 Pfd.	
2 Hebel . . .	1 „	16½ „	
1 Gegengewicht . . .	1 „	20 „	
			6 Ctr. 27½ Pfd. III. Gattg.
1 Rohr mit Ansatz . . .	1 Ctr.	13 Pfd.	
1 Saugerohr . . .	— „	87½ „	
1 Ausflussrohr . . .	1 „	— „	
8 gerade Röhren . . .	4 „	82 „	
1 Ventilkasten . . .	— „	102 „	
1 Deckel dazu . . .	— „	22 „	
1 Pumpenrohr . . .	1 „	— „	
			9 Ctr. 86½ Pfd. II Gattg.
1 Kolben . . .	— Ctr.	8 Pfd.	
1 Stopfbüchse . . .	— „	20 „	
			— Ctr. 28 Pfd. I. Gattg.
			16 Ctr. 32 Pfd.

Ferner ad **Ramson.**

b. Maschinenbau-Arbeiten.

1 Pumpenstange . . .	238 Pfd. grosse Schmiedearbeit,
1 Welle, 9 Keile . . .	22 „ mittel „
43 Schrauben u. Muttern	40 „ kleine „
Dreharbeiten:	184 Qdrz. am Pumpenrohre.
	460 „ am Pumpenkolben.
	151 „ an der Stopfbüchse.
	101 „ an der Welle.
	20 „ am Ventile.

916 Qdrz.

Hobelarbeiten: 117 Qdrz. am Ventilsitz.

10 Thlr. Accord für Zusammenarbeitung des Pumpwerks.

c. Gelbguss:

2 Metallpfannen, 1 Ventil . 6½ Pfd.

Magazin-Conto.

a. Gusswerk:

14 Oefen . . .	30 Ctr. 50 Pfd.	
20 Plättbolzen . .	— „ 100 „	31 Ctr. 40 Pfd. III. Gattg.
10 Plättkasten . .	— Ctr. 25 Pfd.	
6 Waffeleisen . .	— „ 30 „	— Ctr. 55 Pfd. I. Gattg.

b. Maschinenbau-Arbeiten:

Ofenbeschläge . . .	51 Pfd. kleine Schmiedearbeit.
Plattenbeschläge . .	20 „ „ „
Waffeleisenbeschläge .	8 „ „ „
	79 Pfd.
Blech zu den Ofenthüren	30 Pfd.
3 Thlr. 20 Sgr. Accord,	Oefen zu beschlagen.
4 Thlr. 5 Sgr. Accord,	Platten zu bearbeiten.
48 Stunden Schlosserarbeit,	Waffeleisen zu beschlagen.

c. Modell-Arbeiten:

20 Sgr. Accord für 10 Plättgriffe.
5 Sgr. für Holz dazu.

Giesserei-Conto.

a. Gusswerk vacat.

b. Maschinenbau-Arbeiten:

Diverse Kerneisen . .	70 Pfd. grosse Schmiedearbeit.
Diverse Kernnägel . .	14 „ kleine „
Blech dazu . . .	3¼ „

50 Doppelstunden Schmiedearbeiten.

168 Stunden Schlosserarbeiten.

c. Modell-Arbeiten:

120 Stunden an 1 Ofenmodell.

Die nun folgenden Berechnungen beanspruchen die Preise des Preis-Courants für eigene Rechnung (s. dahin).

Utensilien-Conto.

a. Gusswerk:

20 Formkastentheile 32 Ctr. 76 Pfd.

2 Rippen dazu . 6 „ 34 „ 39 Ctr. — Pf.

b. Maschinenbau-Arbeiten.

8 Stifte, 14 Splinte 24 Pfd.

38 Stunden Schlosserarbeit.

Werkzeug-Conto.

b. Maschinenbau-Arbeiten.

1 Schrotbeil) 6½ Pfd. Schmiedearbeit.

1 Schneidebohr) 7¾ „ Gussstahl.

1 Meissel . . 1 „ deutscher Stahl.

1 Bohrmaschine 18 „ Schmiedearbeit.

96 Stunden Schlosserarbeit.

376 Qdrz. Dreharbeiten.

20 Doppelstunden Schmiedearbeit.

2) Memorial:

Heute, am Schlusse des Monats, müssen auch alle Materialien, die im Laufe des verwichenen Monats an die einzelnen Betriebszweige verausgabt sind, in Rechnung gestellt und die Conten des Hauptbuchs in Ordnung gebracht werden, damit die Ziehung der Bilanz, welche wir ausnahmsweise zur Ermittlung der Betriebsergebnisse schon nach dieser kurzen Arbeitsperiode aufstellen wollen, die aber sonst stets erst am Schlusse der Jahresperiode erfolgt, eintreten kann. Wir nehmen zu dem Zwecke zunächst die Schmelzprozess-Tabelle vor, deren Summen wir addiren; bringen in die Spalte für Gusswerk das Gesamt-Gewicht desselben aus der „Gusswerks-Abnahme,“ und fügen den vermittelst der Tabelle erhaltenen Zahlen des „Netto-Aufgangs“ noch die am Fusse des heutigen Arbeitsberichts aufgeführten, an die Giesserei verausgabten Materialien hinzu, wodurch wir zu folgenden Verhältnissen gelangen:

Giesserei-Conto:

338 Ctr. 26 Pfd. Roheisen .	à 1¾ Thlr. =	Thlr. 592. 23. 8.
35 „ 55 „ altes Eisen	à 1½ „ =	„ 53. 7. 6.
49¼ Tonnen Coak I. . .	à 1⅓ „ =	„ 66. 10. —
28½ „ Coak II. . .	à 1 „ =	„ 28. 15. —
12½ „ Steinkohlen .	à 1¼ „ =	„ 15. 18. 9.
		Thlr. 756. 14. 11.

Thlr. 756. 14. 11.

Diverse Materialien:

1 Ctr. Graphit	à 3 Thlr. =	Thlr. — 22. 6.
1/2 „ Brennöl	à 12 „ =	„ 6. — —
4 Schock Lattnägel	à 5 Sgr. =	„ — 20. —
5 „ Brettnägel	à 4 „ =	„ — 20. —
2 Ringe starken Drath	à 1 Thlr. =	„ 2. — —
1 Mille Drathstifte	à 20 Sgr. =	„ — 20. —
		Thlr. 10. 22. 6.
		Thlr. 767. 7. 5.

Die Materialien-Conten werden für die Einzeln-Beträge erkannt; das Giesserei-Conto für den Gesamt-Betrag belastet.

Die zweite Tabelle, welche wir zur Berechnung der Materialien heranziehen, ist das Schmiedebuch, und zwar die Einnahme desselben. Wir wiegen, um den Netto-Aufgang zu erhalten, zuerst die Abfälle des Eisens und erhalten ein Gewicht von 1 Ctr. 10 Pfd. Schmelzeisen. Diese Gattung Eisen hat noch einen Werth von 20 Sgr. pro Ctr., und es wird daher bis zum spätern Verkauf angesammelt. Zu dem Zwecke überweisen wir es einem Conto zur Aufsicht, dem Schmelzeisen-Conto, belasten dasselbe für 1 Ctr. 10 Pfd. à 20 Sgr. mit Thlr. — 24 Sgr., und stellen Gewicht und Betrag in das Credit des Maschinenbau-Contos, welches dafür keinen andern Betrag fordern kann, da durch dessen Arbeiten das Material zu Abfällen geworden und der Minderwerth derselben gegen ersteres bedingt ist. Nach dieser Feststellung bringen wir das vorhandene Schmiedeeisen auf die Wage und setzen das Gewicht desselben von der Einnahme im Schmiedebuche ab, während wir den vorgefundenen Bestand in die Einnahme des Schmiedebuches für nächstfolgenden Monat vortragen. Die so geordnete Einnahme des Buches weist jetzt einen Netto-Verbrauch von

15 Ctr. 72½ Pfd. Schmiedeeisen à 4 Thlr. pr. Ctr.

— „ 9 „ deutschem Stahl à 22 „ „

— „ 15¾ „ Gussstahl . à 28 „ „

5 Tonnen Steinkohlen à 1¼ „

nach, ausserdem finden wir aber auf dem heute eingereichten Verzeichniss der Materialien-Ausgabe für den verflossenen Monat, welches wir dem heutigen Tagesberichte zu Ende beigefügt haben, für Blecharbeiten, die bereits zur Berechnung kamen,

35 Pfd. Blech à Ctr. 9 Thlr.,

und für Heizung des Dampfkessels

20 Tonnen Steinkohlen à 1¼ Thlr.

25 „ Braunkohlen à 7½ Sgr., sowie

2 Pfd. engl. Mennige à 3 Sgr. pr. Pfd.

8 „ Schlämmkreide à ½ „ „

6 „ Talg à 5 „ „

44 „ Oel zum Schmieren à 12 Thlr pr. Ctr.

5 „ Hanf à 6 Sgr. pr. Pfd.

verausgabt. Alle Materialien fallen mit ihren Summen in das Debet des Maschinenbau-Contos; die Einzeln-Posten dagegen in das Credit der bezüglichen Materialien-Conten (s. Memorial).

Aus der Tabelle der Gelbguss-Schmelze entnehmen wir den Auf-
gang von

25 Pfd. Kupfer à 28 Thlr. pr. Ctr.

16 „ Zink à 7½ „ „

¼ Tonne Coak I. à 1½ „ pr. To.

welche wir zu Lasten des Gelbguss-Contos und zu Gunsten der
betreffenden Materialien-Conten buchen. In derselben Tabelle, in der Ru-
brik „Ausbringen“, kommen indess noch 6 Pfund Bruchmessing als ge-
wonnenes Nebenproduct zum Vorschein, die wir dem Messing-Conto
als Material in Verwahrsam geben, resp. dem Conto belasten und dem
Gelbguss-Conto gutschreiben.

Schliesslich empfing im Laufe des Monats noch die Modell-Werkstatt
diverse Materialien, als:

4 Mille Drathstifte . . . à 20 Sgr. pr. Mille,

4 Pfd. Leim à 3¾ „ pr. Pfd,

3 „ Schelllack à 8 „ „

3 Quart Spiritus à 8 „ pr. Quart.

2 Pfd. gelbes Wachs à 15 „ pr. Pfd.

1½ Buch Sandpapier à 4 „ pr. Buch,

für welche das Modell-Conto Debitor, das diverse Material-
Conto aber Creditor wird.

3) Cassa-Buch:

Die Credit-Seite des Cassa-Contos hat die verausgabten Löhne und Ge-
halte aufzunehmen. Wir haben vor der Verausgabung der Löhne die
Lohnberechnung nach den bestehenden Unterlagen und Lohnsätzen auf-
gestellt und das so ermittelte Lohn jedes einzelnen Arbeiters in das Lohn-
buch eingeschrieben. Von diesen einzelnen Lohnbeträgen gingen die Kran-
kenkassen-Beiträge, die fixirten Ersparnisse und die Strafgehalte ab, und die
Arbeiter empfangen die in der Spalte „Rest-Betrag“ aufgeführten Sum-
men. Es kommen jedoch nicht die Restbeträge in Ausgabe, sondern die
wirklichen Löhne ohne Abzug, da die Abzüge wieder als Ein-
nahme in das Cassabuch eingetragen werden. Von diesen „wirklichen
Löhnen“ treffen das

Modell-Conto Thlr. 45. 6 Sgr. 8 Pf.

Maschinenbau-Conto „ 121. 11 „ 8 „

Giesserei-Conto „ 198. 13 „ 9 „

Gelbguss-Conto „ 1. 7 „ 6 „

Unkosten-Conto „ 16. 18 „ 9 „

zusammen Thlr. 382. 28 Sgr. 4 Pf.

die in Ausgabe kommen; die Ab-
züge dagegen berühren das

Krankenkassen-Conto

für Beiträge Thlr. 6. 12 Sgr. 6 Pf.

für Strafen „ — 11 „ — „

Sparkassen-Conto

für Beiträge „ 6. 12 „ 6 „

zusammen Thlr. 13. 6 Sgr. — Pf. und stehen in

der Einnahme der Kasse.

Nach Abzug der zurückgehaltenen Beiträge stellt sich das Restlohn auf Thlr. 369. 22 Sgr. 4 Pf., das hierdurch erklärt ist. — Gleichzeitig wurden die Gehalte der Beamten zu Lasten des Salair-Conto ausgezahlt und erhielt:

Factor Macher . . Thlr. 41. 20 Sgr. — Pf.
Buchhalter Liber . . „ 30. — „ — „

B. Arbeiten.

a. Stundenarbeiten.

Hobel, modellirt Ofen für die Giesserei 12 St. Lohn.
Leim fehlt.
Drathstift fehlt.
Zirkel fehlt.
Feile, stellt den Balkon auf für Blank in Halle 12 St. Accord.
Schraubstock fehlt.
Schneidekluppe, vollendet die Zusammenarbeitung des Pumpwerks 12 „ „
Bohrkurbel, macht Kernnägeln für die Giesserei 12 „ Lohn.
Axt, zimmert in der Hütte für dieselbe 12 „ „
Dampf, heizt und wartet die Dampfmaschine für dieselbe . 14 „ „
Horn, räumt die Hütte auf, Unkosten 5 „ „

b. Permanente Accorarbeiten.

Soupport, dreht 2 Schneidebohre ab für Werkzeug-Cto. 4 St. 26 Qdrz.
Stahl fehlt.
Schneide fehlt.
Schlitte hat 9 Platten fertig gehobelt für Pfiffig in Drsd. . 12 „ 6600 „

c. Arbeiten nach dem Gewichte.

- 1) Schmiedearbeiten vacat.
- 2) Gusswerk vacat.

C. Materialien.

1) Giesserei:

$\frac{1}{4}$ Ctr. Graphit,
 $\frac{1}{2}$ „ Brennöl,
4 Schock Lattnägeln,
5 „ Brettnägeln,
2 Ringe Drath,
1 Mille Drathstifte.

2) Maschinenbau-Conto:

35 Pfd. Blech zu Blecharbeiten,
20 Tonnen Steinkohlen zur Heizung des Dampfkessels.
25 „ Braunkohlen dito.

Diverse Materialien:

2 Pfd. engl. Mennige,
8 „ Schlämmkreide,

- 6 Pfd. Talg,
- 44 „ Oel zum Schmieren,
- 5 „ Hanf.

3) Modell-Werkstatt:

Diverse Materialien:

- 4 Mille Drathstifte,
- 4 Pfd. Leim,
- 3 „ Schelllack,
- 3 Quart Spiritus,
- 2 Pfd. gelbes Wachs,
- 1½ Buch Sandpapier.

Finale-Bilanz.

Zur Ziehung der Bilanz ist es nothwendig, dass wir vorher sämtliche Buchungen des Facturen-Buchs, des Cassa-Buchs und des Memorials in das Hauptbuch übertragen; dem Capital-Conto zu Lasten des Gewinn- und Verlust-Contos 4 pCt. Zinsen pro Anno oder $\frac{1}{3}$ pCt. pro Monat, also von

42000 Thlr. à $\frac{1}{3}$ pCt. = Thlr. 140. — —

zu Gut schreiben, und ausserdem das Gewinn- und Verlust-Conto für Abnutzungen der Anlage-Werthe zu Gunsten des

Bau-Cto. . .	20000 Thlr.	à $\frac{5}{12}$ pCt.	= Thlr. 83. 10. —
Utensilien-Cto. . .	4000	„ à $\frac{5}{6}$ „	= „ 33. 10. —
Werkzeug-Cto. . .	7000	„ à $\frac{5}{6}$ „	= „ 58. 10. —
Modell-Cto. . .	1000	„ à $\frac{5}{6}$ „	= „ 8. 10. —

mit zusammen Thlr. 183. 10. —

belasten.

Ist dies geschehen, so summire man das Giesserei-Conto und stelle die Gesamtsumme des gelieferten Gusswerks mit dem Betrage des Giesserei-Contos in das Credit desselben Contos zu Lasten des Gusswerk-Contos. Dividirt man mit dem Gewichte in den Geldbetrag, dann erhält man den Durchschnitts-Kostenpreis des Gusswerks von der verwichenen Schmelzperiode. Hier sind gewonnen 315 Ctr. 68 Pfd. à 3 Thlr. 6 Sgr. 1 Pf. = Thlr. 1011. 20. 8.

Wir bringen ferner die Summen des Unkosten- und Salair-Contos zu Gunsten dieser Conten in das Debet des Gewinn- und Verlust-Contos mit:

Thlr. 24. 8. 9. für Unkosten und
 „ 71. 20. — für Gehalte,
 und fügen diesem „ 4. — — für Beisteuer zur Krankenkasse von

dem wahrscheinlichen Gewinne von 200 Thlr. zu Gunsten dieser Kasse hinzu. Zur Ermittlung des Gewinnes ist es nöthig, dass wir die Werthsummen der Anlage, der Materialien, des Gusswerks und der Magazin-Bestände von den Conten ausziehen, und finden wir darauf:

a) Anlage-Werthe nach Abzug der Abnutzung.

Bau-Conto	Thlr. 19916. 20. —
Utensilien-Conto	„ 4127. 26. —
Werkzeug-Conto	„ 6957. 28. 9.
Modell-Conto	„ 991. 6. 11.
Bücher- u. Zeichnungen-Cto. „	120. — —

Thlr. 32113. 21. 8.

b) Werthe der Materialien-, Gusswerk- und Magazin-Bestände.

1661 Ctr. 84 Pfd. Roheisen	à 1 $\frac{3}{4}$ Thlr. = 2907. 6. 4.
473 „ 22 „ altes Eisen	à 1 $\frac{1}{2}$ „ = 709. 24. —
950 Tonnen Coak I.	à 1 $\frac{1}{3}$ „ = 1266. 20. —
571 $\frac{1}{2}$ „ Coak II.	à 1 „ = 571. 15. —
162 $\frac{1}{2}$ „ Steinkohlen	à 1 $\frac{1}{4}$ „ = 203. 3. 9.
125 „ Braunkohlen	à 7 $\frac{1}{2}$ Sgr. = 31. 7. 6.
37 Ctr. 92 $\frac{1}{2}$ Pfd. Schmiedeeisen	à 4 Thlr. = 151. 10. 11.
9 „ 75 „ Blech	à 9 „ = 87. 4. 1.
1 „ 39 $\frac{1}{4}$ „ Gussstahl	à 28 „ = 37. 29. 9.
2 „ 101 „ deutscher Stahl	à 22 „ = 64. 6. —
— „ 94 „ Zink	à 7 $\frac{1}{2}$ „ = 6. 12. 3.
— „ 85 „ Kupfer	à 28 „ = 21. 19. 1.
Diverse Materialien	101. 10. 6.
1 Ctr. 10 Pfd. Schmelzeisen	à 20 Sgr. = — 24. —
— „ 6 „ Messing	à 5 „ = 1. — —
31 „ 10 „ Gusswerk	à 4 Thlr. = 124. 11. —
Magazin-Bestände	154. 14. 3.

Thlr. 6440. 8. 5.

Die sämtlichen Beträge buchen wir nun zu Lasten des Bilanz-Contos und zu Gunsten der Conten, von denen diese Auszüge gemacht worden, wodurch letztere bis auf das Gusswerk-Conto sich völlig ausgleichen und als geschlossen angesehen werden. — Nach diesen Vorgängen sind wir im Stande, auch die drei Betriebs-Conten, als das Gusswerk-Conto, in Vertretung des Giesserei-Contos, das Maschinenbau-Conto und das Gelbguss-Conto durch Buchung der sich darauf findenden Differenz-Summen auszugleichen. Diese Differenzen sind entweder Brutto-Gewinne oder Verluste, je nachdem bald

die Debet-Seite grösser als die Credit-Seite ist, und umgekehrt. Die Addition unserer Betriebs-Conten zeigt im Credit eine das Debet übersteigende Summe und belehrt uns, dass wir es mit einem Brutto-Gewinne zu thun haben. Diese Gewinne stellen wir fest, indem wir das Debet vom Credit abziehen; wir erhalten dadurch vom

Gusswerk-Conto . . .	Thlr. 395. 20 Sgr. 2 Pf.
Maschinenbau-Conto . . .	„ 196. 23 „ 8 „
Gelbguss-Conto . . .	„ 4. 13 „ 10 „

in Summa Thlr. 596. 27 Sgr. 8 Pf.

die zu Lasten der drei Conten in das Credit des Gewinn- und Verlust-Contos kommen. — Die drei Conten sind jetzt abgeschlossen und auf dem Gewinn- und Verlust-Conto alle Vortheile und Nachtheile vereinigt. Wir ziehen die Differenz-Summe des Gewinn- und Verlust-Contos mit

Thlr. 173. 18 Sgr. 11 Pf.

aus, die den Netto-Gewinn repräsentirt, und saldiren dadurch dieses Conto zu Gunsten des Capital-Contos, das den Netto-Gewinn seinen Creditsummen hinzu rechnet. Der Gewinn wäre somit ermittelt und die Gunst oder Ungunst der Betriebsverhältnisse dargelegt. — Wir finden indess darin noch nicht unsere sämtlichen Anforderungen befriedigt, da wir noch nicht den Stand unseres Vermögens in den gegenwärtigen Zahlen kennen, und auch noch nicht wissen, ob unsere Buchungen richtig geschehen sind. Zur Erreichung des Status bonorum ziehen wir die Differenzen von den persönlichen Conten, resp. die Aussenstände und die Schulden aus, schliessen diese Conten ab und bringen die darauf gefundenen Summen

a) der Aussenstände:

Director Krause in Eisleben	Thlr. 514. 15 Sgr. — Pf.
Kupferschmied Friedrich in Cöthen	„ 124. 10 „ — „
Zuckerfabrik in Giebichenstein	„ 650. 16 „ 3 „
Braunkohlengrube „Braune Lise“ bei Nietleben	„ 51. 7 „ 6 „
Müller Stehler in Rumpin	„ 75. 18 „ 7 „
Thüring. Eisenbahn Abtheil. I.	„ 296. 15 „ 3 „
Blank in Halle	„ 100. 1 „ 4 „
Mechanikus Pfiffig in Dresden	„ 631. 22 „ — „
Müller Scheider in Farrenstedt	„ 149. 24 „ 6 „
Ramson auf Rösen	„ 142. 5 „ 6 „
mit Thlr. 2736. 15 Sgr. 11 Pf.	

in das Debet,

b) der Schulden:

Müller Lange in Halle	Thlr. 25. 6 Sgr. — Pf.
J. Röhrig in Halle	„ 5. — „ — „
Schmidt & Walze in Magdeburg	„ 12. 25 „ — „
Krankenkassen-Conto	„ 10. 23 „ 6 „
Sparkassen-Conto	„ 6. 12 „ 6 „

mit Thlr. 60. 7 Sgr. — Pf.

in das Credit des Bilanz-Contos. Endlich aber die richtige Buchung unserer Geschäfte zu ersehen, schliessen wir das Capital-Conto ab und stellen die als Ausgleich dieses Contos benutzte Zahl, die das Capital-Vermögen ausdrückt, in das Credit des Bilanz-Contos. Wenn die Buchungen alle richtig ausgeführt sind, so muss sich die Summe der Debet-Seite dieses Contos mit der des Credits ganz genau im Gleichgewicht halten. In Wahrheit überzeugen wir uns, dass, indem wir durch Addition der Debet-Seite und der Credit-Seite eine gleiche Betragshöhe von

Thlr. 42381. 27 Sgr. 2 Pf.

erhalten, unsere Bücher richtig geführt sind.

Dieser Monatsabschluss hat uns die Gewissheit verschafft von der Rentabilität des Geschäfts, indem wir daraus eine Capital-Nutzung von

4 pCt. Zinsen pr. Anno und

5 pCt. Dividende

erkennen, und eine Vermögens-Zunahme seit dem Beginn unserer Geschäfte von

Thlr. 313. 18 Sgr. 11 Pf. pr. Monat

überhaupt wahrnehmen. Gleichzeitig ist uns aber auch die bestimmte Ansicht aufgenöthigt, wie durch mangelnde Ordnung und Regellosigkeit des Betriebes diese Resultate jedenfalls in Frage gestellt werden und sich sogar in Verluste umkehren können. — Es sei deshalb stets unser Grundsatz:

Ordnung, Sparsamkeit, intelligente Thätigkeit dem Wesen unseres Betriebes zu unterbreiten, damit wir günstiger Erfolge sicher sind.

Namen der Arbeiter											Bemerkungen
Platz	Nachname	Vorname	Geburtsort	Geburtsdatum	Heiratsdatum	Heiratsort	Heiratsdatum	Heiratsort	Heiratsdatum	Heiratsort	
1.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
2.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	4	
3.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
4.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	4	
5.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	4	
6.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
7.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
8.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	6	
9.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	6	
10.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
11.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
12.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
13.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	4	
14.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
15.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	4	
16.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	4	
17.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
18.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
19.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
20.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	4	
21.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
22.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
23.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
24.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	4	
25.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	4	
26.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
27.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
28.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
29.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
30.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
31.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
32.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
33.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
34.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
35.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
36.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
37.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
38.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
39.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
40.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
41.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
42.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
43.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
44.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
45.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
46.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
47.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
48.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
49.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
50.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
51.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
52.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
53.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
54.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
55.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
56.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
57.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
58.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
59.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
60.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
61.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
62.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
63.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
64.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
65.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
66.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
67.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
68.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
69.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
70.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
71.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
72.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
73.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
74.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
75.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
76.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
77.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
78.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
79.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
80.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
81.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
82.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
83.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
84.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
85.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
86.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
87.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
88.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
89.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
90.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
91.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
92.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
93.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
94.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
95.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
96.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
97.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
98.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
99.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	
100.	12	XII	XII	XII	XII	XII	12	12	14	5	

Praktische Buchführung.

I.

Unterlagen

zur

Lohnberechnung.

Stundenliste. Monat Mai 1850.

Datum	Namen der Arbeiter											Bemerkungen.
	Hobel	Leim	Drathstift	Zirkel	Feile	Schraubstock	Schneidekluppe	Bohrkurbel	Axt	Dampf	Horn	
1.	12	XII	XII	XII	XII	XII	.	12	12	14	5	
2.	12	XII	XII	XII	XII	XII	.	12	12	14	4	
3.	12	XII	VI	XII	XII	XII	.	12	12	14	6	
4.	12	XII	12	XII	XII	XII	.	12	12	14	3	
5.	5.	XII	12	XII	XII	XII	XII	12	12	14	4	
6.	8.	XII	12	XII	XII	XII	XII	12	12	15	5	
8.	12	XII	12	XII	XII	XII	XII	12	12	15	6	
9.	12	XII	?	XII	XII	XII	XII	12	12	14	6	
10.	12	XII	.	XII	12	XII	XII	12	12	14	5	
11.	12	XII	XII	XII	+	12	XII	12	12	14	5	
12.	12	XII	XII	XII	+	12	XII	12	12	14	5	
13.	12	XII	XII	XII	+	12	XII	12	12	14	4	
15.	12	XII	XII	XII	12	12	XII	12	12	15	5	
16.	12	XII	XII	XII	12	XII	XII	12	12	14	5	
17.	+	XII	XII	XII	12	XII	XII	12	12	14	4	
18.	12	XII	XII	XII	12	XII	XII	12	12	15	5	
19.	12	XII	XII	XII	12	XII	XII	12	12	14	5	
20.	12	XII	XII	XII	12	XII	XII	12	12	15	4	
22.	12	XII	XII	XII	12	12	12	12	12	14	5	
23.	12	XII	XII	XII	12	12	12	12	12	15	5	
24.	.	XII	XII	XII	12	12	12	12	12	14	5	
25.	12	XII	XII	XII	12	12	XII	12	12	14	4	
26.	12	?	.	XII	XII	?	12	12	12	15	6	
27.	12	.	.	.	XII	.	12	12	12	14	5	
30.	12	.	.	.	XII	.	12	12	12	15	5	
31.	12	.	.	.	XII	.	XII	12	12	14	5	
277	.	48	.	132	96	72	312	312	372	126		

(Die Accord-Stunden sind in dieser gedruckten Liste, Statt bei der eigentlichen Buchführung mit rother Dinte, durch römische Zahlen bezeichnet.)

Accorde der Stundenarbeiter.

Name des Arbeite rs.	Bezeichnung der Arbeit.	T a g e d e s M o n a t s																															Name des Bestellers.	Preis
		1	2	3	4	5	6	8	9	10	11	12	13	15	16	17	18	19	20	22	23	24	25	26	27	30	31							
Leim	1 Consolen- u.Säu- lenmodell . . .	12	12	12	12	12	12	12	12	12	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	Blank in Halle.	6 —			
Drathstift . .	10 Plättgriffe . .	12	12	6	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	Magazin.	— 20			
Leim u. Drath- stift)	1 Walzwerkmodell	.	.	.	.	.	.	.	.	.	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	der in Farrst.	11 15				
Zirkel	1 Ständer, 1 Bogen, 1 Gabel, Knag- gen, Gewicht-, Fuss- u. Säulen- modell.	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	Pfiff in Dres- den.	10 —				
Feile	14 Oefen zu be- schlagen . . .	12	12	12	12	12	12	12	12	12	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	Magazin.	3 20			
Schraubstock .	10 Plättten fertig ge- macht	12	12	12	12	12	12	12	12	12	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	„	4 5			
„	1 Rad u. 1 Lager zu bearbeiten . .	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	Müller Schei- der in F.	1 22½				
Feile	1 Balkon aufzustel- len	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	12	12	12	12	Blank in Halle.	3 —			
Schneidekluppe	1 Pumpwerk zu be- arbeiten . . .	.	.	.	.	.	.	.	.	.	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	Ramson auf R.	10 —				
																														50 22½				

Recapitulation.

Leim, 1 Consolen- u. Säulenmodell	Thlr. 6. — —	Feile, 14 Oefen zu beschlagen . .	Thlr. 3. 20. —
„ ½ Antheil am Walzwerk . .	„ 5. 22. 6.	„ 1 Balkon aufzustellen . .	„ 3. — —
Drathstift, 10 Plättgriffe	„ — 20. —	Schraubstock, 10 Plättten bearbeitet	„ 4. 5. —
„ ½ Anth. am Walzwerk . .	„ 5. 22. 6.	„ 1 Rad u. Lager bearb.	„ 1. 22. 6.
Zirkel, Ständer, Bogen, Knaggen	„	Schneidekluppe, Pumpwerk bearb.	„
etc., Modelle	„ 10. — —	„	„ 10. — —
		Thlr. 50. 22. 6.	Thlr. 50. 22. 6.

Drehaccord.

Name des Arbeiters.	Bezeichnung der Arbeit.	T a g e d e s M o n a t s																															Gesamt- stunden	Name des Bestellers.	Gedrehte Flächen nach Quadr.
		1	2	3	4	5	6	8	9	10	11	12	13	15	16	17	18	19	20	22	23	24	25	26	27	30	31	Soup- port	Stahl						
Sopport	setzt Drehbank in in den Stand . .	12																																	
Stahl . .	desgl.	12																																	
Soupport	2 Mühleisen . .		12	12	12	12	12																												
Stahl . .	2 Stöckchen und Stifte		12	12																															
"	2 Mühleisen . .																																		
"	1 Wellzapfen . .																																		
Soupport	8 Rollen							6																											
Stahl . .	1 Walze							12																											
Soupport	1 dito							6																											
"	1 Rad																																		
tahl . .	1 Pumpenrohr . .																																		
Soupport	1 Stopfbüchse . .																																		
Stahl . .	1 Kolben																																		
Soupport	1 Welle																																		
"	1 Ventil																																		
"	1 Bohrmaschine . .																																		
"	2 Schneidebohr . .																																		
																																	273	244	4098.

Hobelaccord.

Name des Arbeiters.	Bezeichnung der Arbeit.	T a g e d e s M o n a t s																															Gesamt stunden		Name des Bestellers.	Hobelblächen nach Qdrz.
																																	Schneide	Schlitte		
		1	2	3	4	5	6	8	9	10	11	12	13	15	16	17	18	19	20	22	23	24	25	26	27	30	31									
Schneide	1 Platte	12	12	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	24	Pffig in Drsd.	730			
Schlitte	1 Platte	12	12	6	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	30	"	730			
Schneide	2 Platten	.	.	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	60	"	1470				
Schlitte	1 Platte	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	36	"	730			
Schneide	9 Laufschienen	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	48	"	1772			
Schlitte	9 Platten	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	168	"	6600			
Schneide	4 Platten	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	126	"	2940			
Schlitte	1 Ventilsitz	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	12	Ramson auf R.	117			
																																	258	246		15089

Hobelaccord.

Schmelzprozess - Tabelle.

Monat.	Datum.	Brutto-Aufgang				Zum Roheisen zurück				Netto-Aufgang								Steinkohlen zur Dampfmaschine		Gutes Gusswerk		Schmelzverlust				Ausschuss auf I Ctr. res. Eisen		Eingüsse auf I Ctr. res. Eisen		Kohlenverbrauch auf I Ctr. netto verbrauchtes Eisen.	
		Roheisen		altes Eisen	Eingüsse	Aus-schuss	Roheisen		altes Eisen	Cupol-offen		Coak II. z. Dartramm.	Coak I.	Coak II.	Ctr.	Pfd.	Ctr.	Pfd.	Ctr.	Pfd.	von I Ctr. res. Eisen	Ctr.	Pfd.	Ctr.	Pfd.	Ctr.	Pfd.	Ctr.	Pfd.		
		Ctr.	Pfd.				Ctr.	Pfd.		Ctr.	Pfd.																			Ctr.	Pfd.
		Ctr.	Pfd.	Ctr.	Pfd.	Ctr.	Pfd.	Ctr.	Pfd.	Ctr.	Pfd.	Ctr.	Pfd.	To.	To.	To.	To.	To.	To.	To.	To.	To.	To.	To.	To.	To.	To.	To.	To.	To.	To.
Mai	1.	75	55	5	55	22	10	4	38	49	7	55	6 $\frac{3}{4}$	2 $\frac{1}{2}$	2	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$		
"	4.	86	—	6	—	16	—	8	6	61	104	—	7 $\frac{3}{4}$	2 $\frac{1}{2}$	1	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$		
"	8.	65	—	4	27 $\frac{1}{2}$	10	65	8	42	46	3	27 $\frac{1}{2}$	5 $\frac{3}{4}$	2	1 $\frac{1}{2}$	2	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$		
"	12.	59	55	3	55	13	94	13	101	31	80	55	6	1 $\frac{1}{2}$	1	1	1	1	1	1	10,75	13	—	—	—	—	—	—	—	—	
"	16.	78	—	5	27 $\frac{1}{2}$	18	53	13	95 $\frac{1}{2}$	45	71 $\frac{1}{2}$	27 $\frac{1}{2}$	5 $\frac{1}{2}$	2	1	1	1	1	1	1	—	58	—	—	—	—	—	—	—	—	
"	20.	65	—	3	55	16	14	6	87	42	9	55	6 $\frac{1}{2}$	2	1	1	1	1	1	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
"	24.	57	—	3	—	16	4	15	37 $\frac{1}{2}$	25	68 $\frac{1}{2}$	—	6	1 $\frac{1}{2}$	2	2	2	2	2	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
"	27.	73	—	4	55	18	74	18	23	36	13	55	5 $\frac{1}{2}$	2	2	2	2	2	2	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		559	—	35	55	131	94	88	100	338	26	55	49 $\frac{3}{4}$	16	12 $\frac{1}{2}$	12 $\frac{1}{2}$	12 $\frac{1}{2}$	12 $\frac{1}{2}$	12 $\frac{1}{2}$	12 $\frac{1}{2}$	315	68	—	—	—	—	—	—	—	—	
																														1 $\frac{10}{16}$	

Macher,
Factor.

Feder,
Werkstattschreiber.

Gusswerk - Abnahme

Name des Formers.	Bezeichnung des Gussstücks.	Gattung des Gusses								Name des Bestellers.
		I.		II.		III.		IV.		
		Ctr.	Pfd.	Ctr.	Pfd.	Ctr.	Pfd.	Ctr.	Pfd.	
Pfanne u. Cons.	1 Wellzapfen. .	—	—	—	—	—	77	—	—	Stehler in R.
„	2 Mühlhauen . .	—	—	—	—	—	91	—	—	„
„	2 Stöckchenkasten	—	—	—	18	—	—	—	—	„
Krahn u. Cons.	14 compl. Oefen .	—	—	—	—	30	50	—	—	Magazin.
„	10 Plättkasten .	—	25	—	—	—	—	—	—	„
„	20 Plättbolzen .	—	—	—	—	—	100	—	—	„
„	6 Waffelkucheneis.	—	30	—	—	—	—	—	—	„
Stampfer u. Cons.	5 Gittertheile . .	—	—	3	95	—	—	—	—	Blank in Halle.
„	4 Säulen . . .	—	—	1	22	—	—	—	—	„
Krahn u. Cons.	4 Consolen . . .	—	—	5	42	—	—	—	—	„
Pfanne u. Cons.	18 Platten . . .	—	—	—	—	43	7	—	—	Pffiffig in Drsd.
Stampfer u. Cons.	9 Laufschiene . .	—	—	—	—	13	108	—	—	„
„	9 Bogenstücke . .	—	—	—	—	13	31	—	—	„
„	9 Ständer . . .	—	—	—	—	14	103	—	—	„
„	9 Gabeln . . .	—	—	2	3	—	—	—	—	„
„	9 Knaggen . . .	—	18	—	—	—	—	—	—	„
„	9 Gewichte . . .	—	—	—	54	—	—	—	—	„
Pfanne u. Cons.	18 Füße . . .	—	—	—	—	12	85	—	—	„
„	18 Säulen . . .	—	—	7	53	—	—	—	—	„
Stampfer u. Cons.	150 Schienenstühle	—	—	—	—	65	10	—	—	Thür. Eisenb. I.
Krahn u. Cons.	2 Walzen . . .	—	—	8	41	—	—	—	—	Scheider in F.
„	2 Ständer, 4 Lager	—	—	2	16	—	—	—	—	„
„	3 Räder . . .	—	—	1	7	—	—	—	—	„
„	1 Rütteleisen . .	—	—	—	40	—	—	—	—	„
„	2 Ständer, 2 Lager	—	—	—	—	3	101	—	—	Ramson auf R.
„	2 Hebel . . .	—	—	—	—	1	16½	—	—	„
„	1 Gegengewicht .	—	—	—	—	1	20	—	—	„
„	1 Rohr mit Ansatz	—	—	1	13	—	—	—	—	„
„	1 Saugrohr . . .	—	—	—	87½	—	—	—	—	„
„	1 Ausflussrohr . .	—	—	1	—	—	—	—	—	„
„	8 gerade Röhren	—	—	4	82	—	—	—	—	„
„	1 Ventilkasten . .	—	—	—	102	—	—	—	—	„
„	1 Deckel . . .	—	—	—	22	—	—	—	—	„
Transp.		—	73	41	37½	202	29½	—	—	

pro Monat Mai 1850.

Name des Formers.	Bezeichnung des Gussstücks.	Gattung des Gusses								Name des Bestellers.
		I.		II.		III.		IV.		
		Ctr.	Pfd.	Ctr.	Pfd.	Ctr.	Pfd.	Ctr.	Pfd.	
	Transport . .	—	73	41	37½	202	29½	—	—	
Krahn u. Cons.	1 Pumpenrohr .	—	—	1	—	—	—	—	—	Ramson auf R.
„	1 Kolben . . .	—	8	—	—	—	—	—	—	„
„	1 Stopfbüchse .	—	20	—	—	—	—	—	—	„
Pfanne u. Cons.	20 Formkastenthle	—	—	—	—	—	—	32	76	Utensil.-Cto.
„	2 Rippen dazu .	—	—	—	—	—	—	6	34	„
Krahn u. Cons.	14 Oefen . . .	—	—	—	—	30	20	—	—	Magazin
„	10 Plättkasten .	—	40	—	—	—	—	—	—	„
„	20 Plättbolzen .	—	—	—	—	—	40	—	—	„
„	4 Waffelkucheneis.	—	20	—	—	—	—	—	—	„
		1	51	42	37½	232	89½	39		

Recapitulation.

Gattung I. . .	1 Ctr. 51 Pfd.
„ II. . .	42 „ 37½ „
„ III. . .	232 „ 89½ „
„ IV. . .	39 „ — „
Summa . .	315 Ctr. 68 Pfd.

Einnahme.

Schmiedefeuer.

M o n a t

Monat.	Datum.	Name des Lieferers.	M a t e r i a l i e n						Bemerkungen.
			Schmie- deeisen		deutscher Stahl	Gussstahl	Stein- kohlen	Holz- kohlen	
			Ctr.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	To.	To.	
Mai	1.	Magazin-Cto.	5	10	8	8	1 1/2	—	
"	3.	"	—	—	—	—	1 1/2	—	
"	8.	"	3	30	—	—	1 1/2	—	
"	9.	"	—	55	—	—	—	—	
"	10.	"	—	—	—	—	1 1/2	—	
"	11.	"	2	5	—	—	—	—	
"	12.	"	—	—	—	—	1 1/2	—	
"	15.	"	3	25	—	—	1 1/2	—	
"	20.	"	—	—	—	—	1 1/2	—	
"	22.	"	1	18	—	—	—	—	
"	24.	"	—	—	—	—	1 1/2	—	
"	25.	"	—	—	1	7 3/4	—	—	
"	27.	"	2	20	—	—	1	—	
			17	53	—	—	—	—	
ab Bestand . .			1	90 1/2	—	—	—	—	
			15	72 1/2	9	15 3/4	5	—	

5 0.

M a i.

Schmiedefeuer.

Ausgabe.

Monat.	Datum.	Bezeichnung der Arbeit.	Schmiedearbeiten					Stahl- ar- beit		Doppelstunden.	N a m e des Bestellers.
			grosse	mittel	kleine	in		Stahl d. Stahl	Gussstahl		
						Summa					
			Pfd.	Pfd.	Pfd.	Ctr.	Pfd.	Pfd.	Pfd.		
Mai	1 ¹ / ₃₀ .	2 Stöckchen, 2 Stifte	—	—	—	—	—	8	8	—	Stehler in R.
"	"	2 Mühleisen . . .	—	106	—	—	106	—	—	—	"
"	"	2 Mühleisen . . .	356	—	—	3	26	—	—	—	"
"	"	7 Keile . . .	—	—	1 ¹ / ₂	—	1 ¹ / ₂	—	—	—	"
"	"	4 Anker mit Muttern	155	—	—	1	45	—	—	—	Blank in Halle.
"	"	16 Keile, 16 Schrauben	—	—	16	—	16	—	—	—	"
"	"	8 Rollen, 8 Schienen	—	—	16	—	16	—	—	—	"
"	"	Meissel geschärft .	—	—	—	—	—	—	—	10	Werkz.-Cto.
"	"	Ofenbeschläge . .	—	—	51	—	51	—	—	—	Magazin-Cto.
"	"	Plattenbeschläge .	—	—	20	—	20	—	—	—	"
"	"	Waffeleisenbeschläge	—	—	8	—	8	—	—	—	"
"	"	Kerneisen, u. gerichtet	70	—	4	—	74	—	—	10	Giesserei-Cto.
"	"	Kernnägel gemacht .	—	—	2	—	2	—	—	—	"
"	"	2 Wellen . . .	243	—	—	2	23	—	—	—	Scheider in F.
"	"	4 Schrauben, 2 Muttern	—	—	34 ¹ / ₂	—	34 ¹ / ₂	—	—	—	"
"	"	1 Schraube . . .	—	8 ¹ / ₂	—	—	8 ¹ / ₂	—	—	—	"
"	"	2 Muttern, 2 Keile .	—	—	4 ¹ / ₂	—	4 ¹ / ₂	—	—	—	"
"	"	Meissel geschärft .	—	—	—	—	—	—	—	10	Werkz.-Cto.
"	"	1 Welle . . .	—	18	—	—	18	—	—	—	Ramson auf R.
"	"	1 Pumpenstange . .	238	—	—	2	18	—	—	—	"
"	"	9 Keile . . .	—	—	4	—	4	—	—	—	"
"	"	13 Schrauben u. Muttern	—	—	40	—	40	—	—	—	Giesserei-Cto.
"	"	Kernnägel . . .	—	—	2	—	2	—	—	—	"
"	"	dito . . .	—	—	2	—	2	—	—	—	"
"	"	Kerneisen gerichtet .	—	—	—	—	—	—	—	10	"
"	"	8 Stifte, 14 Splinte .	—	—	24	—	24	—	—	—	Utensil. Cto.
"	"	1 Schrottheil . . .	—	4	—	—	4	—	—	—	Werkz.-Cto.
"	"	Kerneisen gerichtet .	—	—	—	—	—	—	—	10	Giesserei-Cto.
"	"	1 Meissel . . .	—	—	—	—	—	1	—	—	Werkz.-Cto.
"	"	1 Schneidebohr . .	—	—	2 ¹ / ₂	—	2 ¹ / ₂	—	3 ³ / ₄	—	"
"	"	1 dito . . .	—	—	—	—	—	—	4	—	"
"	"	Kerneisen gerichtet .	—	—	—	—	—	—	—	10	Giesserei-Cto.
"	"	1 Bohrmaschine . .	—	18	—	—	18	—	—	—	Werkz.-Cto.
"	"	Kerneisen, u. gerichtet	—	—	4	—	4	—	—	10	Giesserei-Cto.
			1062	154 ¹ / ₂	236	13	22 ¹ / ₂	—	—	—	
Abbrand . . .			—	—	—	1	40	—	—	—	—
Abgang z. Schmelz- eisen . . .			—	—	—	1	10	—	—	—	Schmelzeisen- Cto.
			—	—	—	15	72 ¹ / ₂	9	15 ³ / ₄	70	

Gelbgusssschmelze.

[illegible]

Lohnberechnung vom Monat Mai 1929.

A. Stundearbeiter.

Name der Arbeiter.	Stunden den.	Lohn für 72 Stunden		Lohn- betrag der Arbeits- stunden		Ver- länger- ung na Ar- beits- zeiten Accord		Ge- samte Lohnbe- trag		Bemerkungen
		Mark	Pfenn	Mark	Pfenn	Mark	Pfenn	Mark	Pfenn	
Hofel, Modellmeister	277	1	—	—	—	—	—	13	11	
Lehn, Tischler	—	—	—	—	—	14	22	6	11	32
II.										
Lohnberechnungsbuch.										
Koll, Werkmeister	—	—	—	—	—	—	—	16	—	Mindest-Lohn
Falle, Schlosser	132	3	—	3	43	6	20	12	5	
Schraubstock, dito	96	2	—	2	20	3	27	8	17	
Schneidekluppe, dito	72	2	15	2	15	10	—	12	—	
Bohrkurbel, dito	512	2	—	8	20	—	—	8	20	
Ast. Hüttenzimmermann	318	2	15	10	25	—	—	10	25	
Dampf. Maschinenwart.	372	2	—	10	10	—	—	10	10	
Horn, Nachtwächter	120	1	10	3	18	—	—	6	18	4 Tage für Nachtwachen.
Feder, Werkstattsch.	—	—	—	—	—	—	—	10	—	Fixes Lohn
Zus. (140 27 10)										

Geographische					Bemerkungen.
1	2	3	4	5	
6	7	8	9	10	
11	12	13	14	15	
16	17	18	19	20	
21	22	23	24	25	
26	27	28	29	30	
31	32	33	34	35	
36	37	38	39	40	
41	42	43	44	45	
46	47	48	49	50	
51	52	53	54	55	
56	57	58	59	60	
61	62	63	64	65	
66	67	68	69	70	
71	72	73	74	75	
76	77	78	79	80	
81	82	83	84	85	
86	87	88	89	90	
91	92	93	94	95	
96	97	98	99	100	

II.

Rechnungsbuch.

100	50	0	1	—	100
-----	----	---	---	---	-----

Lohnberechnung vom Monat Mai 1850.

A. Stundenarbeiter.

N a m e n der A r b e i t e r.	Gearbeitete Stunden.	Lohn für 72 Stunden			Lohnbetrag der Arbeitsstunden			Verdun-ge-ne Ar-beiten in Accord			Ge-samt-Lohnbe-trag			Bemerkungen.
		Thlr.	Sch.	Pf.	Thlr.	Sch.	Pf.	Thlr.	Sch.	Pf.	Thlr.	Sch.	Pf.	
Hobel, Modellmeister	277	4	—	—	15	11	8	—	—	—	15	11	8	
Leim, Tischler . . .	—	—	—	—	—	—	—	11	22	6	11	22	6	
Drathstift, dito . . .	48	2	15	—	1	20	—	6	12	6	8	2	6	
Zirkel, dito	—	—	—	—	—	—	—	10	—	—	10	—	—	
Keil, Werkmeister . .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	16	—	—	Fixirtes Lohn.
Feile, Schlosser . . .	132	3	—	—	5	15	—	6	20	—	12	5	—	
Schraubstock, dito . .	96	2	—	—	2	20	—	5	27	6	8	17	6	
Schneidekluppe, dito .	72	2	15	—	2	15	—	10	—	—	12	15	—	
Bohrkurbel, dito . . .	312	2	—	—	8	20	—	—	—	—	8	20	—	
Axt, Hüttenzimmermann	312	2	15	—	10	25	—	—	—	—	10	25	—	
Dampf, Maschinenwärt.	372	2	—	—	10	10	—	—	—	—	10	10	—	
Horn, Nachtwächter . .	126	1	15	—	2	18	9	—	—	—	6	18	9	4 Thlr. für Nachtwachen.
Feder, Werkstattschr.	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10	—	—	Fixirtes Lohn.
Thlr. 140 27 11														

B. Accordarbeiter. Dreh- und Hobelaccord.

Gelieferte Arbeiten.	Preis pro Qdrzoll	B e t r a g			Repartition nach den Lohnverhältnissen.								
					Namen der Arbeiter.	Arbeitsstun- den.	Lohn pr. Woche			Repartirter Betrag			
		Pf.	Thl.	Sgr.			Pf.	Thl.	Sgr.	Pf.	Thl.	Sgr.	Pf.
4098 Qdrzoll Dreharbeiten	1 $\frac{3}{4}$	19	27	8	Soupport	273	3	—	—	11	12	7	
					Stahl	244	2	15	—	8	15	1	
		19	27	8						19	27	8	
15089 Qdrz. Hobelarbei- ten . . .	$\frac{1}{2}$	20	28	9	Schneide	258	3	—	—	11	20	6	
					Schlitte	246	2	15	—	9	8	3	
		20	28	9						20	28	9	

Schmelzer- und Putzeraccord.

Gegenstand der Arbeit.		Preis pr. Ctr.	Betrag			Repartition nach den Lohnverhältnissen.													
						Namen der Arbeiter.	Lohn- verhält- niss			repar- tirter Betrag									
							Thlr.	Sgr.	Pf.	Thlr.	Sgr.	Pf.	Thlr.	Sgr.	Pf.				
Ctr.	Pfd.																		
559	—	Roheisen in den Ofen gesetzt				Stecheisen, Schmelzer	2	15	—	11	11	3							
35	55	altes Eisen				Hitze, dito	2	—	—	9	3	—							
315	55	Gusswaaren vom Sande gereinigt				Ofen, dito	2	—	—	9	3	—							
						Meissel, Putzer	2	—	—	9	3	—							
910	—	à	1½ Sgr.	45	15	Hammer, dito	1	15	—	6	24	9							

Schmiedeaccord.

		pr. Pfd.										
—	1062	gr. Schmiedearbeit	4 Pf.	11	24	—	Zange	3	—	13	22	6
—	154½	mittel „	8 Pf.	3	13	—	Ambos	2	—	9	5	3
—	236	kleine „	1 Sgr.	7	26	—						
—	24½	Stahlarbeit	1 Sgr.	—	24	9						
—	70	Stden d. Schmieds	1½ Sgr.	2	27	6						
—	70	St. d. Zuschlägers	1 Sgr.	2	10	—						
				29	5	3						
		Hiervon ab										
		5 To. Steinkohlen	1½ Thl.	6	7	6						
				22	27	9				22	27	9

[illegible]

[illegible]

Lohnbuch.

Lohnung vom 1. bis 30. Mai 1850.

N a m e n der Lohn-Empfänger.	A b z ü g e												Rest- betrag.		
	L o h n			Kran- ken- kasse			Spar- kasse			Straf- gelder					
	Thlr.	Sgr.	Pf.	Thlr.	Sgr.	Pf.	Thlr.	Sgr.	Pf.	Thlr.	Sgr.	Pf.	Thlr.	Sgr.	Pf.
Modell-Conto.															
Hobel, Modellmeister	15	11	8	—	7	6	—	7	6	—	—	—	14	26	8
Leim, Tischler	11	22	6	—	6	—	—	6	—	—	1	—	11	9	6
Drathstift, dito	8	2	6	—	4	—	—	4	—	—	1	—	7	23	6
Zirkel, dito	10	—	—	—	5	—	—	5	—	—	—	—	9	20	—
Maschinenbau-Conto.															
Keil, Werkmeister	16	—	—	—	8	—	—	8	—	—	—	—	15	14	—
Feile, Schlosser	12	5	—	—	6	—	—	6	—	—	—	—	11	23	—
Schraubstock, dito	8	17	6	—	4	6	—	4	6	—	—	—	8	8	6
Schneidekluppe, dito	12	15	—	—	6	6	—	6	6	—	1	—	12	1	—
Bohrkurbel, dito	8	20	—	—	4	6	—	4	6	—	—	—	8	11	—
Soupport, Dreher	11	12	7	—	5	6	—	5	6	—	—	—	11	1	7
Stahl, dito	8	15	1	—	4	6	—	4	6	—	—	—	8	6	1
Schneide, Hobeler	11	20	6	—	6	—	—	6	—	—	—	—	11	8	6
Schlitte, dito	9	8	3	—	4	6	—	4	6	—	—	—	8	29	3
Zange, Schmied	13	12	6	—	6	6	—	6	6	—	1	—	12	28	6
Ambos, Zuschläger	9	5	3	—	4	6	—	4	6	—	1	—	8	25	3
Giesserei-Conto.															
Dampf, Maschinenwärter	10	10	—	—	5	—	—	5	—	—	5	—	9	25	—
Stecheisen, Schmelzer	11	11	3	—	5	6	—	5	6	—	—	—	11	—	3
Hitze, dito	9	3	—	—	4	6	—	4	6	—	—	—	8	24	—
Ofen, dito	9	3	—	—	4	6	—	4	6	—	—	—	8	24	—
Meissel, Putzer	9	3	—	—	4	6	—	4	6	—	—	—	8	24	—
Hammer, dito	6	24	9	—	3	6	—	3	6	—	—	—	6	17	9
Ernst, Formermeister	15	23	5	—	8	—	—	8	—	—	—	—	15	7	5
Pfanne, Former	15	8	5	—	7	6	—	7	6	—	—	—	14	23	5
Sand, dito	10	5	6	—	5	—	—	5	—	—	1	—	9	24	6
Staubbeutel, dito	7	19	5	—	4	—	—	4	—	—	—	—	7	11	5
Krahn, dito	15	25	8	—	8	—	—	8	—	—	—	—	15	9	8
Sieb, dito	10	17	1	—	5	6	—	5	6	—	—	—	10	6	1
Nagel, dito	7	27	10	—	4	—	—	4	—	—	—	—	7	19	10
Transp.	305	20	8	5	3	—	5	3	—	—	11	—	295	3	8

N a m e n der Lohn-Empfänger.	A b z ü g e												Rest- betrag.		
	Lohn			Kran- ken- kasse			Spar- kasse			Straf- gelder					
	Thlr.	Shr.	Pf.	Thlr.	Shr.	Pf.	Thlr.	Shr.	Pf.	Thlr.	Shr.	Pf.	Thlr.	Shr.	Pf.
Transp.	305	20	8	5	3	—	5	3	—	—	11	—	295	3	8
Giesserei-Conto.															
Stampfer, Former	15	24	8	—	8	—	—	8	—	—	—	—	15	8	8
Pinsel, dito	10	16	6	—	5	6	—	5	6	—	—	—	10	5	6
Schwärze, dito	7	27	3	—	4	—	—	4	—	—	—	—	7	19	3
Eisen, dito	3	15	6	—	2	—	—	2	—	—	—	—	3	11	6
Spindel, dito	12	—	—	—	6	—	—	6	—	—	—	—	11	18	—
Axt, Hüttenzimmermann	10	25	—	—	5	6	—	5	6	—	—	—	10	14	—
Horn, Nachtwächter	6	18	9	—	3	6	—	3	6	—	—	—	6	11	9
Feder, Werkstattschreiber . . .	10	—	—	—	5	—	—	5	—	—	—	—	9	20	—
	382	28	4	6	12	6	6	12	6	—	11	—	369	22	4

1.

Balkongitter für Herrn **A. Blank** in **Halle**.

Monat.	Datum.	Schlosserarbeit					Accord			Bezeichnung der Arbeit.	Gusswerk		Gelbguss	Blech	Schmiedearbeit			deutscher Stahl	Gussstahl	Name des Arbeiters.		
		Std.	Std.	Qz.	Qz.	St.	Thl.	Sgr.	Pf.		Ctr.	Pfd.			Pfd.	Pfd.	Pfd.				Pfd.	Pfd.
Mai	1	—	—	—	—	12	—	—	—	Gitter modellirt	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Hobel.		
	2	—	—	—	—	12	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
	3	—	—	—	—	12	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
	4	—	—	—	—	12	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
	5	—	—	—	—	5	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
	6	—	—	—	—	8	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
	8	—	—	—	—	12	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
	9	—	—	—	—	12	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
	10	—	—	—	—	—	6	—	—	Consolen u. Säulenmodell	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Leim.		
	13	—	—	—	—	—	—	—	—	4 Consolen II. Gttg.	5	42	—	—	—	—	—	—	—	Stampfer.		
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5 Gittertheile II. G.	3	95	—	—	—	—	—	—	—			
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4 Säulen II. Gttg.	1	22	—	—	—	—	—	—	—			
	15	12	—	—	—	—	—	—	—	Gittertheile bearb.	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Feile.		
	16	12	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
	17	12	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
	18	12	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
	19	12	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
	20	12	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
	22	12	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
	23	12	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
	24	12	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
	25	12	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4 Anker mit Muttern	—	—	—	—	155	—	—	—	—	Zange.		
	—	12	—	—	—	—	—	—	—	schneidet Muttern	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Schraubst.		
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	16 Keile . . .	—	—	—	—	—	10	—	—	—	Zange.		
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	16 Schrauben .	—	—	—	—	—	—	6	—	—			
—	—	—	—	—	—	—	—	—	8 Rollen, 8 Schienen . . .	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
26	—	—	60	—	—	—	—	—	Rollen abgedreht	—	—	—	—	—	16	—	—	—	Soupport.			
27	12	—	—	—	—	—	—	—	diverse Löcher ge-	—	—	—	—	—	—	—	—	—				
—	12	—	—	—	—	—	—	—	bohrt . . .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Schneidekl.			
31	—	—	—	—	—	3	—	—	Balkon aufzustel-	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Feile.			
		156	—	60	—	85	9	—	—	Fact. Buch 2. *)	10	49	—	—	—	115	26	6	—			

*) Das hier und in ferneren Formularen im Druck aus dieser Schrift Gesetzte wird bei der eigentlichen Buchführung mit rother Dinte geschrieben.

2.

Mühlarbeiten für Müller **Stehler** in **Rumpin**.

Monat.	Datum.	Schlosserarbeit			Dreharbeit	Hobelarbeit	Modellarbeit	Accord			Bezeichnung der Arbeit.	Gusswerk		Gelbguss	Blech	Schmiedearbeit			deutscher Stahl	Gussstahl	Name des Arbeiters.
		Std.	Std.	Std.	Qz.	Qz.	Std.	Thl.	Sgr.	Pf.		Ctr.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	
Mai	1										2 Stahlstöckchen								8		Zange.
											2 Gussstahlstifte								8		
											2 Mühleisen						106				
	3										1 Wellzapfen III.										Pfanne.
											Gattg.		77								
											2 Mühlhauen III.										
											Gattg.		91								
											2 Stöckchenkasten										
											II. Gattg.		18								
					76						Stöckchen u. Stifte										Soupport. Zange.
	4										abgedreht . . .										
											2 Mühleisen . .					356					
											7 Keile							1½			
	6				209						2 Mühleisen abge-										Soupport.
											dreht										
					265						2 dergl. abgedreht										
	8				45						1 Wellzapfen ab-										
											gedreht										
	10	12									die Hauen aufge-										Feile.
											passt										
		12			595						Fact.-Buch 1.	1	76			356	106	1½	8	8	

*) Das hier und in folgenden Formulare im Druck aus dieser Schrift Gesetzte wird bei der eigentlichen Buchführung mit rother Tinte geschrieben.

Druckerpressentheile für Mechanikus **Pfiffig** in **Dresden**.

Monat.	Datum.	Std. Schlosserarbeit	Std. Schmiedearbeit	Qz. Dreharbeit	Qz. Hobelarbeit	Std. Modellarbeit	Accord			Bezeichnung der Arbeit.	Gusswerk		Gelbguss	Blech	Schmiedearb.			deutscher Stahl	Gussstahl	Name des Arbeite rs.
							Thl.	Sgr.	Pf.		Ctr.	Pfd.			Pfd. grosse	Pfd. mittel	Pfd. kleine			
Mai	4					12				Laufschienen modellirt										Drathstift.
	5					12				dito										
	6					12				dito										
	8					12				dito										
	2									2 Platten III. Gtg.	4	90								Pfanne.
	3 4				1460					2 Platten gehobelt										Schneide.
	9									16 Platten III. Gtg.	38	27								Pfanne.
										9 Laufschienen III. Gattg.	13	108								Stampfer.
	9				1470					2 Platten abgehob.										Schneide.
	10				730					1 dergl. dito . .										Schlitte.
	15				1772					9 Laufschienen do.										Schneide.
	26						10			1 Ständer, 1 Bogen, 1 Gabel, 1 Knaggen, 1 Gewicht. 1 Fuss- u. 1 Säulenmodell										Zirkel.
										9 Bogenstücke III. Gattg.	13	31								Stampfer.
										9 Ständer III. Gttg.	14	103								
										9 Gabeln II. Gattg.	2	3								
	27				2940					4 Platten abgehob.										Schneide.
	30									9 Knaggen I. Gttg.		18								Stampfer.
										9 verzierte Gewichte II. Gattg.		54								
										18 Füße III. Gttg.	12	85								Pfanne.
										18 Säulen II. Gttg.	7	53								
	31				6600					9 Platten abgehob.										Schlitte.
					14972	48	10			Fact.-Buch 4.	108	22								

4.

Giesserei-Conto.

Monat.	Datum.						Accord			Bezeichnung der Arbeit.	Gusswerk		Gelbguss	Blech	Schmie- dearb.			Pfd. deutscher Stahl	Gussstahl	Name des Arbeite rs.
		Std.	Std.	Qz.	Qz.	Std.	Thl.	Sgr.	pf.		Ctr.	Pfd.			grosse	mittel	kleine			
		Std.	Std.	Qz.	Qz.	Std.	Thl.	Sgr.	pf.		Pfd.	Pfd.			Pfd.	Pfd.	Pfd.			
Mai	1	12	—	—	—	—	—	—	—	Kernnägel gefertigt	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Bohrkurbel.
	2	12	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		—	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	4	—	—	Zange.
	3	12	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Bohrkurbel.
	4	12	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	5	12	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		—	—	—	—	—	—	—	—	Kerneisen gefertigt	—	—	—	—	70	—	—	—	—	Zange.
		—	10	—	—	—	—	—	—	dergl. gerichtet .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	8	12	—	—	—	—	—	—	—	Kernnägel gefertigt	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Bohrkurbel.
		—	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	2	—	—	Zange.
	12	12	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	1	—	—	—	—	—	Bohrkurbel.
		—	10	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	2	—	—	Zange.
	13	12	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Bohrkurbel.
	18	12	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		—	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	2	—	—	Zange.
		—	10	—	—	—	—	—	—	Kerneisen gerichtet	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		—	—	—	—	12	—	—	—	Ofen modellirt . .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Hobel.
	19	—	—	—	—	12	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	20	—	—	—	—	12	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	22	—	—	—	—	12	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	23	—	—	—	—	12	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	25	—	—	—	—	12	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		12	—	—	—	—	—	—	—	Kernnägel gefertigt	—	—	—	1	—	—	—	—	—	Bohrkurbel.
	26	12	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		—	10	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	4	—	—	Zange.
		—	—	—	—	12	—	—	—	Ofen modellirt . .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Hobel.
	27	—	—	—	—	12	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		12	—	—	—	—	—	—	—	Kernnägel gefertigt	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Bohrkurbel.
		—	10	—	—	—	—	—	—	dergl. gerichtet .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Zange.
	30	12	—	—	—	—	—	—	—	dergl. gefertigt .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Bohrkurbel.
		—	—	—	—	12	—	—	—	Ofen modellirt . .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Hobel.
	31	—	—	—	—	12	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		12	—	—	—	—	—	—	—	Kernnägel gefertigt	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Bohrkurbel.
		168	50	—	—	120	—	—	—	Fact.-Buch 7.	—	—	—	3 $\frac{1}{4}$	70	—	14	—	—	

Magazin-Conto.

Monat.	Datum.	Bezeichnung der Arbeit.							Gusswerk		Gelbguss	Blech	Schmiedearb.			deutscher Stahl	Gussstahl	Name des Arbeiters.		
		Std.	Std.	Qz.	Qz.	Std.	Accord		Ctr.	Pfd.			Pfd.	Pfd.	Pfd.				Pfd.	Pfd.
							Thl.	Sgr.												
Mai	2	.	.	.	.	.	.	.	14 Oefen III. Gattg.	30	50	.	.	.	.	.	.	Krahn,		
		.	.	.	.	.	.	.	10 Plättkasten I. G.	.	25	.	.	.	.	.	.	.		
		.	.	.	.	.	.	.	20 Plättbolzen III. G.	.	100	.	.	.	.	.	.	.		
		.	.	.	.	.	.	.	6 Waffeleisen I. G.	.	30	.	.	.	.	.	.	.		
	3	.	.	.	.	.	20	.	10 Plättgriffe	.	.	.	.	.	.	.	.	Drathstift.		
	6	.	.	.	.	.	.	.	Ofenbeschläge	.	.	.	.	51	.	.	.	Zange.		
		.	.	.	.	.	.	.	Blech zu d. Thüren	.	.	30	.	.	.	.	.	.		
	9	.	.	.	.	3	20	.	14 Oefen beschlagen	.	.	.	.	.	.	.	.	Feile.		
	10	.	.	.	.	4	5	.	10 Plätten fertig gearbeitet	.	.	.	.	.	.	.	.	Schraubstck.		
	11	12	.	.	.	.	.	.	Waffeleisen beschl.	.	.	.	.	.	.	.	.	Zange.		
		.	.	.	.	.	.	.	Plättbeschläge	.	.	.	.	20	.	.	.	.		
		.	.	.	.	.	.	.	Waffeleisenbeschl.	.	.	.	.	8	.	.	.	Schraubstck.		
	12	12	.	.	.	.	.	.	Waffeleisen beschl.	.	.	.	.	.	.	.	.	.		
	13	12	.	.	.	.	.	.	dito	.	.	.	.	.	.	.	.	.		
	15	12	.	.	.	.	.	.	dito	.	.	.	.	.	.	.	.	.		
	48	.	.	.	.	8	15	.		31	95	.	30	.	.	79	.			

Fact.-Buch 6.

Schienenstühle für Thür. Eisenbahn Abth. I.

Mai	10	12	.	.	.	.	.	.	.	Schienenstühle mo-									Hobel.
			.	.	.	.	.	.	.	dellirt	.	.	.	.	.	.	.	.	
	11	12	.	.	.	.	.	.	.	dito	.	.	.	.	.	.	.	.	
	12	12	.	.	.	.	.	.	.	dito	.	.	.	.	.	.	.	.	
	13	12	.	.	.	.	.	.	.	dito	.	.	.	.	.	.	.	.	
	15	12	.	.	.	.	.	.	.	dito	.	.	.	.	.	.	.	.	
	16	12	.	.	.	.	.	.	.	dito	.	.	.	.	.	.	.	.	
	18	.	.	.	.	.	.	.	.	150 Schienenstühle									
			.	.	.	.	.	.	.	III. Gattg. . .	65	10	.	.	.	.	.	.	Stampfer.
	72	.	.	.	.	.	.	.	.	Fact.-Buch 1.	65	10	.	.	.	.	.	.	

Bezeichnung der Arbeit.	Gusswerk		Gelbguss	Blech	Schmiedearbeit			deutscher Stahl	Gussstahl	Name des Arbeiters.
	Ctr.	Pfd.			Pfd.	Pfd.	Pfd.			
20 Formkastentheile IV. Gattg. . . .	32	76	.	.	.	.	.	.	.	Pfanne.
2 Rippen dazu IV. G.	6	34	.	.	.	.	.	.	.	Bohrkurbel.
Zusammenarbeiten der Theile . . .	.	.	.	.	.	.	.	.	.	
8 Stifte, 14 Splinte	.	.	.	.	.	.	24	.	.	Zange.
Bearbeiten d. Theile dito	.	.	.	.	.	.	.	.	.	Bohrkurbel.
Fact.-Buch 7.	39	.	.	.	.	.	24	.	.	

Mai		1891										1892		1893		1894		1895		1896		1897		1898		1899		1900		1901		1902		1903		1904		1905		1906		1907		1908		1909		1910		1911		1912		1913		1914		1915		1916		1917		1918		1919		1920		1921		1922		1923		1924		1925		1926		1927		1928		1929		1930		1931		1932		1933		1934		1935		1936		1937		1938		1939		1940		1941		1942		1943		1944		1945		1946		1947		1948		1949		1950		1951		1952		1953		1954		1955		1956		1957		1958		1959		1960		1961		1962		1963		1964		1965		1966		1967		1968		1969		1970		1971		1972		1973		1974		1975		1976		1977		1978		1979		1980		1981		1982		1983		1984		1985		1986		1987		1988		1989		1990		1991		1992		1993		1994		1995		1996		1997		1998		1999		2000		2001		2002		2003		2004		2005		2006		2007		2008		2009		2010		2011		2012		2013		2014		2015		2016		2017		2018		2019		2020		2021		2022		2023		2024		2025		2026		2027		2028		2029		2030		2031		2032		2033		2034		2035		2036		2037		2038		2039		2040		2041		2042		2043		2044		2045		2046		2047		2048		2049		2050		2051		2052		2053		2054		2055		2056		2057		2058		2059		2060		2061		2062		2063		2064		2065		2066		2067		2068		2069		2070		2071		2072		2073		2074		2075		2076		2077		2078		2079		2080		2081		2082		2083		2084		2085		2086		2087		2088		2089		2090		2091		2092		2093		2094		2095		2096		2097		2098		2099		2100		2101		2102		2103		2104		2105		2106		2107		2108		2109		2110		2111		2112		2113		2114		2115		2116		2117		2118		2119		2120		2121		2122		2123		2124		2125		2126		2127		2128		2129		2130		2131		2132		2133		2134		2135		2136		2137		2138		2139		2140		2141		2142		2143		2144		2145		2146		2147		2148		2149		2150		2151		2152		2153		2154		2155		2156		2157		2158		2159		2160		2161		2162		2163		2164		2165		2166		2167		2168		2169		2170		2171		2172		2173		2174		2175		2176		2177		2178		2179		2180		2181		2182		2183		2184		2185		2186		2187		2188		2189		2190		2191		2192		2193		2194		2195		2196		2197		2198		2199		2200		2201		2202		2203	
-----	--	------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--	------	--

7.

Eiserne Wasserpumpe mit 55 Fuss Ansatzröhren u. Hebezeug für Herrn **A. Ramson** auf **Rösen**.

Monat.	Datum.	Schlosserarbeit			Dreharbeit	Hobelarbeit	Modellarbeit			Accord	Bezeichnung der Arbeit.	Gusswerk		Gelbguss	Blech	Schmie- dearbeit			deutscher Stahl	Gussstahl	Name des Arbeiters.						
		Std.	Std.	Qz.			Qz.	St.	Thl.			Zgr.	Pf.			Ctr.	Pfd.	Pfd.				Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.
Mai	15										2 Ständer, 2 Lager III. Gattg.	3	101									Krahn.					
											2 Hebel III. Gattg.	1	16½														
	10										1 Gegengewicht III. Gattg.	1	20														
											1 Rohr mit Ansatz II. Gattg.	1	13														
	15										1 Saugerrohr II. G.		87½														
											8 gerade Röhren II. Gattg.	4	82														
											1 Ventilkasten II. G.		102														
											1 Deckel dazu II. G.		22														
											1 Pumpenrohr II. G.	1															
											1 Ausflussrohr II. G.	1															
											1 Kolben I. Gattg.		8														
											1 Stopfbüchse I. G.		20														
	17				184						Pumpenrohr gebohrt											Soupport.					
	19				151						Stopfbüchse abge- dreht																
											1 Welle							18					Zange.				
											1 Pumpenstange .						238										
											9 Keile							4									
											43 Schrauben und Mutter									40							
	22				101						Welle abgedreht											Soupport.					
	24					117					1 Ventilsitz gehobelt											Schlitte.					
	25				20						1 Ventil abgedreht											Soupport.					
	26				460						1 Kolben abgedreht																
											2 Messingpfannen)			6½								Pfanne.					
											1 Ventil)																
	31							10			Zusammenarbei- tung											Schneide- kluppe.					
					916	117		10					16	32	6½		238	22	40								
Fact.-Buch 4.																											

Ein Walzwerk für Müller Scheider in Farrenstedt.

Monat.	Datum.	Schlosserarbeit			Dreharbeit	Hobelarbeit		Modellarbeit	Accord			Bezeichnung der Arbeit.	Gusswerk		Gelbguss	Blech	Schmiedearbeit			deutscher Stahl	Gussstahl	Name des Arbeiters.
		Std.	Std.	Qz.		Qz.	Std.		Thl.	Sgr.	Pf.		Ctr.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	
Mai	22	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4 Schrauben, 2 Muttern	—	—	—	—	—	34½	—	—	—	Zange.
	12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	schneidet Schrauben	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Schraub-
	23	12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—	stock.
	26	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2 Wellen	—	—	—	—	243	—	—	—	—	Zange.
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2 Lagerständer II. Gattg.	2	16	—	—	—	—	—	—	—	Krahn.
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4 Lager II. Gattg.	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2 Räder II. Gattg.	—	90	—	—	—	—	—	—	—	—
	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4 Metallpfannen .	—	—	23½	—	—	—	—	—	—	Pfanne.
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2 Walzen nach altem Modell II. G.	8	41	—	—	—	—	—	—	—	Krahn.
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1 Rad desgl. II. G.	—	27	—	—	—	—	—	—	—	—
	15	—	—	21	20	—	—	—	—	—	—	2 Walzen abgedreht	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Soupport.
	16	—	—	31	—	—	—	—	—	—	—	1 Rad abgedreht .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	23	12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Rad ausgefeilt .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Schndekl.
	24	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1 Rütteleisen II. G.	—	40	—	—	—	—	—	—	—	Krahn.
	—	12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	passt Rad auf .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Schrbst.
	—	12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	am Walzwerk .	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Schndekl.
	22	12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	30	12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	dito	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	20	—	—	—	—	—	—	—	1	22	6	Rad u. Lager bearb.	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Schrbst.
	30	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1 Schraube . . .	—	—	—	—	—	8½	—	—	—	Zange.
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2 Muttern, 2 Keile	—	—	—	—	—	—	4½	—	—	—
	25	—	—	—	—	—	—	—	11	15	—	1 Walzwerkmodell	—	—	—	—	—	—	—	—	—	Leim.
	—	84	—	21	51	—	—	—	13	7	6	Fact.-Buch 2.	11	104	23½	—	243	43	4½	—	—	—

1

Per Müller, Steinhilber, ...
plan.

An 2 Creditoren
für Müllarbeiten.

H.B. 6. Gusswerk-Conto:
1 Wellenpfeil
2 Mühlrassen
2 Stöckchenketten

V.

H.B. 7. **Facturen-Buch.**

2 Mühlrassen
2 vergoldeten
7 Ketten

2 Stahlstücke von deutscher Arbeit 2 Lfd.
2 Nichteile von Gussstahl
4 Mühlrassen, französische 473
2 Eisenketten aus 2 Stücken 69
1 Wellenpfeil 21

Haare auf die Mühlrassen aufgesetzt 12 Stunden
den Schlosserarbeit

Arbeitsbuch 2.

Per Thüring. Eisenbahn
Abthl. 1.

An 2 Creditoren
für Schienenarbeit.

H.B. 8. Gusswerk-Conto:

150 Stück Schienenstücke 45 Lfd. 10 Lfd.

H.B. 2. Modell-Conto:

11 Stunden für die Schienenarbeit

Arbeitsbuch 5.

Verzeichnis der Arbeiter in Tarrenstedt

Nr.	Geburtsjahr	Geburtsort	Beruf	Schulbildung			Name des Arbeiters
				1. Klasse	2. Klasse	3. Klasse	
1	1875	1. Schuljahr, 2. Halbjahr		90			Zange
2	1875						Schraubstock
3	1875			140			Zange
4	1875						Krahn
5	1875						Flamme
6	1875						Krahn
7	1875						Reppert
8	1875						Schindelfl.
9	1875						Krahn
10	1875						Schreibst.
11	1875						Schindelfl.
12	1875						Schreibst.
13	1875						Zange
14	1875						Leim

M o n a t M a i 1 8 5 0.

HB.
10.

12 Per Müller Stehler in Rum-
pin.

An 2 Creditores:
Für Mühlenarbeiten.

HB. 6. Gusswerk-Conto:

1 Wellzapfen	— Ctr. 77 Pfd.	4½ Thl.	3	4	6			
2 Mühlhauen	— „ 91 „	4½ Thl.	3	22	8			
2 Stöckchenkasten	— „ 18 „	5 Thl.	—	24	7			
	1 Ctr. 76 Pfd.					7	21	9

HB. 7. Maschinenbau-Conto.

2 Mühleisen	356 Pfd.	3½ Sgr.	41	16	—			
2 dergleichen	106 „	4 Sgr.	14	4	—			
7 Keile	1½ „	5 Sgr.	—	7	6			
	463½ Pfd.							
2 Stahlstöckchen von deutschem Stahl	8 Pfd.	7½ Sgr.	2	—	—			
2 Stahlstifte von Gussstahl	8 „	10 Sgr.	2	20	—			
4 Mühleisen abzdrehen	474 Qdrz.							
2 Stöckchen und 2 Stifte	76 „							
1 Wellzapfen	45 „							
	595 Qdrz.	4 Pf.	6	18	4			
Hauen auf die Mühleisen aufgepasst 12 Stun-								
den Schlosserarbeit		1½ Sgr.	—	21	—	67	26	10
Arbeitsbuch 2.						75	18	7

HB.
10.

18 Per Thüring. Eisenbahn
Abthl. 1.

An 2 Creditores:
Für Schienenstühle.

HB. 6. Gusswerk-Conto:

150 Stück Schienenstühle	65 Ctr. 10 Pfd.	4½ Thl.				292	27	3
--------------------------	-----------------	---------	--	--	--	-----	----	---

HB. 2. Modell-Conto:

72 Stunden für Modellanfertigung		1½ Sgr.				3	18	—
--	--	---------	--	--	--	---	----	---

Arbeitsbuch 5.

296 15 3

Monat Mai 1850.

		Preis	Thlr.	Sgr.	Pf.	Thlr.	Sgr.	Pf.
HB. 10.	30	Per A. Blank in Halle.						
		An 3 Creditores:						
		Für einen eisernen Balkon.						
HB. 6.		Gusswerk-Conto:						
		5 Gittertheile	3 Ctr. 95 Pfd.					
		4 Säulen	1 „ 22 „					
		4 Consolen	5 „ 42 „					
			10 Ctr. 49 Pfd.	5 Thlr.		52	6	10
HB. 7.		Maschinenbau-Conto:						
		4 schmiedeeis. Anker mit Muttern	155 Pfd.	3½ Sgr	18	2	6	
		16 „ Keile	10 Pfd.					
		8 „ Rollen	4 „					
		8 „ Schienen	12 „ 26 Pfd.	4 Sgr.	3	14	—	
		16 „ Schrauben	6 „	5 Sgr.	1	—	—	
			187 Pfd.					
		Zusammenarbeitskosten des Balkons						
		durch die Schlosser 156 Stunden		1½ Sgr.	9	3	—	
		Dreharbeiten an den Rollen 60 Qdrz.		4 Pf.	—	20	—	
		Aufstellung des Balkons Accord 3 Thlr. — —						
		Hierzu 25% Werkstattzins	— „ 22. 6		3	22	6	
								36 2 —
HB. 2.		Modell-Conto:						
		85 Stunden Modellarbeiten		1½ Sgr.	4	7	6	
		Accordarbeit	Thlr. 6. — —					
		25% Werkstattzins	„ 1. 15. —		7	15	—	
								11 22 6
		Arbeitsbuch 1.						
						100	1	4
HB. 10.	31	Per Müller Scheider in Farrenstedt.						
		An 4 Creditores:						
		Für ein Walzwerk.						
HB. 6.		Gusswerk-Conto:						
		2 Walzen	8 Ctr. 41 Pfd.					
		4 Lager, 2 Ständer	2 „ 16 „					
		3 Räder	1 „ 7 „					
		1 Rütteleisen	— „ 40 „					
			11 Ctr 104 Pfd.	5 Thlr.	—	—	—	59 21 10
		Transport						59 21 10

Monat Mai 1850.

				Preis	Thlr.	Sgr.	Pf.	Thlr.	Sgr.	Pf.
				Transport				59	21	10
HB. 7. Maschinenbau-Conto:										
2 schmiedeeis. Wellen		243 Pfd.	3½ Sgr	28	13	6				
4 Schrauben, 2 Muttern	34½ Pfd.									
1 Scheibe	8½ „	43 „	4 Sgr.	5	22	—				
2 Schrauben, 2 Keile	4½ „		5 Sgr.	—	22	6				
		290½ Pfd.								
Bearbeitungskosten:										
84 Stunden Schlosserarbeit			1¼ Sgr.	4	27	—				
Accordarbeit	1 Thlr. 22 Sgr. 6 Pf.									
25% Werkstattzins	— „ 13 „ 2 „			2	5	8				
Dreharbeiten:										
2 Walzen abzdrehen		2120 Qdrz.								
1 Rad abzdrehen		31 „								
		2151 Qdrz.	4 Pf.	23	27	—		65	27	8
HB. 7. Gelbguss-Conto:										
4 Metallpfannen	23½ Pfd.		12½ sgr	—	—	—		9	23	9
HB. 2. Modell-Conto:										
Modellarbeiten in Accord	Thlr. 11. 15. —									
25% Werkstattzins	„ 2. 26 3.			—	—	—		14	11	3
Arbeitsbuch 8.								149	24	6
HB. 10. 31 Per Mechanikus Pfiffig in Dresden.										
An 3 Creditores:										
Diverse Theile zu Druckerpressen.										
HB. 6. Gusswerk-Conto:										
18 Platten		43 Ctr. 7 Pfd.								
9 Laufschiene		13 „ 108 „								
9 Bogenstücke		13 „ 31 „								
9 Ständer		14 „ 103 „								
18 Füße		12 „ 85 „								
		98 Ctr. 4 Pfd.	4½ Thl.	441	5	—				
9 Gabeln	2 Ctr. 3 Pfd.									
9 Gewichte	— „ 54 „									
18 Säulen	7 „ 53 „	10 Ctr. — Pfd.	5 Thl.	50	—	—				
9 Knaggen		— „ 18 „	5½ Thl.	—	27	—		492	2	—
		108 Ctr. 22 Pfd.								
Transport								492	2	

M o n a t M a i 1 8 5 0.

		Preis	Thlr.	Sgr.	Pf.	Thlr.	Sgr.	Pf.
Transport						492	2	—
HB. 7.	Maschinenbau-Conto:							
Hobelarbeiten:								
18 Platten zu hobeln	13200 Qdrz.							
9 Laufschiene	1772 „							
	14972 Qdrz.	3 Pf.				124	23	—
HB. 2.	Modell-Conto:							
Modellarbeiten:								
48 Stunden	Thlr. 10. —	1½ Sgr.	2	12	—			
Accord	„ 2. 15. —					12	15	—
25% Werkstattzins	„							
						14	27	—
Arbeitsbuch 3.						631	22	—
HB. 10.	31 Per Herr Ramson auf Rösen.							
An 3 Creditores:								
Ein eisernes Pumpwerk mit 55 Fuss Aufsatzröhren und Hebezeug.								
HB. 6.	Gusswerk-Conto:							
2 Ständer, 2 Lager	3 Ctr. 101 Pfd.							
2 Hebel	1 „ 16½ „							
1 Gegengewicht	1 „ 20 „							
	6 Ctr. 27½ Pfd.	4½ Thl.	28	3	9			
1 Rohr mit Ansatz	1 Ctr. 13 Pfd.							
1 Saugerohr	— „ 87½ „							
1 Ausflussrohr	1 „ — „							
8 gerade Röhren	4 „ 82 „							
1 Ventilkasten	— „ 102 „							
1 Deckel dazu	— „ 22 „							
1 Pumpenrohr	1 „ — „	9 Ctr. 86½ Pfd.	5 Thl	48	27 11			
1 Kolben	— „ 8 „							
1 Stopfbüchse	— „ 20 „	5½ Thl.	1	12	—			
	16 Ctr. 32 Pfd.					78	13	8
HB. 7.	Maschinenbau-Conto:							
1 schmiedeeis. Pumpstange	238 Pfd.	3½ Sgr	27	23	—			
1 Welle, 9 Keile	22 „	4 Sgr.	2	28	—			
43 Schrauben und Muttern	40 „	5 Sgr.	6	20	—			
	300 Pfd.		37	11	—			
Dreharbeiten: Pumpenrohr								
	184 Qdrz.							
	Pumpenkolbe							
	460 „							
	Stopfbüchse							
	151 „							
	Welle							
	101 „							
	Ventil							
	20 „							
	916 Qdrz.	4 Pf.	10	5	4			
Transport						47	16	4
						78	13	8

M o n a t M a i 1 8 5 0.

		Preis	Thlr.	Sgr.	Pf.	Thlr.	Sgr.	Pf.
Transport			47	16	4	78	13	8
Hobelarbeiten: Ventil Sitz . 117 Qdrz.		3 Pf.	—	29	3			
Zusammenarbeitungskosten Accord 10 Thlr.								
+ 25% Werkstattzins			12	15	—	61	—	7
HB. 7. Gelbguss-Conto:								
2 Metallpfannen, 1 Ventil 6 $\frac{1}{2}$ Pfd.		12 $\frac{1}{2}$ Sgr	—	—	—	2	21	3
Arbeitsbuch 7.						142	5	6
Per Magazin-Conto.								
An 3 Creditores:								
Für Verkaufs-Gegenstände.								
HB. 6. Gusswerk-Conto.								
14 Oefen . 30 Ctr. 50 Pfd.								
20 Plättbolzen — „ 100 „ 31 Ctr. 40 Pfd.		4 $\frac{1}{2}$ Sgr	141	4	—			
10 Plättkasten — „ 25 „								
6 Waffeleisen — „ 30 „ — „ 55 „		5 $\frac{1}{2}$ Sgr	2	22	6	143	26	6
31 Ctr. 95 Pfd.								
HB. 7. Maschinenbau-Conto:								
Ofenbeschläge, Schmiedearbeit 51 Pfd.								
Plättenbeschläge, dito 20 „								
Waffeleisenbeschläge, dito 8 „								
79 Pfd.		5 Sgr.	13	5	—			
Blech zu den Ofenthüren . 30 Pfd.		4 Sgr.	4	—	—			
14 Oefen beschlagen, Accord Thlr. 3. 20. —								
25% Werkstattzins „ — 27. 6.			4	17	6			
10 Plätten fertig gearbeitet,								
Accord „ 4. 5. —								
25% Werkstattzins „ 1. 1. 3.			5	6	3			
6 Waffeleisen beschlagen, 48 Stunden . .		1 $\frac{3}{4}$ Sgr.	2	24	—	29	22	9
HB. 2. Modell-Conto.								
10 Plättgriffe, Accord 20 Sgr.								
25% Werkstattzins 5 „								
Holz 5 „						1	—	—
Arbeitsbuch 5.						174	19	3

M o n a t M a i 1 8 5 0.

		Preis	Thlr.	Sgr.	Pf.	Thlr.	Sgr.	Pf.
HB. 6. 31	Per Giesserei-Conto.							
	An 2 Creditores:							
	Für Anfertigung von Kernnägeln und Ofenmodell.							
	HB. 7. Maschinenbau-Conto:							
	Diverse Kerneisen . 70 Pfd.	3½ Sgr.	8	5	—			
	„ Kernnägeln . 14 „	5 Sgr.	2	10	—			
	84 Pfd.							
	Blech zu den Kernnägeln 3½ Pfd.	4 Sgr.	—	13	—			
	50 Schmiedestunden	4 Sgr.	6	20	—			
	168 Schlosserstunden	1½ Sgr.	8	24	—			
						26	12	—
	HB. 2. Modell-Conto:							
	Ofenmodellarbeiten 120 Stunden	1½ Sgr.				6	—	—
	Arbeitsbuch 4.					32	12	—
HB. 1. 31	Per Utensilien-Conto.							
	An 2 Creditores:							
	Für 2 Formkasten.							
	HB. 6. Gusswerk-Conto:							
	20 Formkastentheile 32 Ctr. 76 Pfd.							
	2 Rippen dazu 6 „ 34 „							
	39 Ctr. — Pfd.	4 Thl.				156	—	—
	HB. 7. Maschinenbau-Conto.							
	8 Stifte, 14 Splinte 24 Pfd.	3½ Sgr.	2	24	—			
	Bearbeitungskosten, 48 Schlosserstunden .	1½ Sgr.	2	12	—			
						5	6	—
	Arbeitsbuch 6.					161	6	—
HB 1. 31	Per Werkzeug-Conto.							
	HB. 7. An Maschinenbau-Conto:							
	Für 1 Schrotbeil (schmiedeeis.) 4 Pfd.	3½ Sgr.	—	14	—			
	3 Schneidebohre dito 2½ „	do.	—	8	9			
	6½ Pfd.							
	dazu Gussstahl 7¾ Pfd.	10 Sgr.	2	17	6			
	1 Meissel, deutscher Stahl 1 „	7½ Sgr.	—	7	6			
	1 Bohrmaschine (schmiedeeis.) 13 „	3½ Sgr.	2	3	—			
	96 Schlosserstunden	1½ Sgr.	4	24	—			
	376 Qdrz. Dreharbeiten	5 Pf.	3	4	—			
	20 Schmiedestunden	4 Sgr.	2	20	—			
						16	8	9
	Arbeitsbuch 6.					16	8	9

VI. Memorial.

Capital-Conto.		1871	1872	1873	1874
Per 22 Debitores.					
Für die angekauften Hölzer, Fellen, etc. mit Ge- rathen, Werkzeugen, Maschinen, Vor- rathen und Ausstattungen und der Bedienung dieser Verhältnisse.					
1871. I. Bau-Conto:					
Worth der Bauarbeiten					2000
1871. II. Ueber-Conto:					
Worth der Ueberarbeiten					4000
1871. III. Werkzeug-Conto:					
Worth der Werkzeuge und Maschinen					7000
1871. IV. Modell-Conto:					
Worth der Modelle und Holzer					1000
1871. V. Bücher- u. Zeichnungen-Conto:					
Worth der Bücher und Zeichnungen					120
1871. VI. Eisen-Conto:					
1000 Ctr. engl. Roheisen					1500
1871. VII. Alp-Rohmaterial-Conto:					
500 Ctr. alpe. Eisen					750
1871. VIII. Gestein-Conto:					
1000 Tonnen Gestein I					1250
500 Tonnen Gestein II					500
1871. IX. Stein-Conto:					
200 Tonnen Stein					250
1871. X. Transport-Conto:					
100 Tonnen Transport					1750
1871. XI. Holz-Conto:					
100 Ctr. Holz					200
1871. XII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XIV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XVI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XVII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XVIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XIX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XXI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XXII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XXIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XXIV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XXV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XXVI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XXVII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XXVIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XXIX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XXX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XXXI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XXXII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XXXIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XXXIV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XXXV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XXXVI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XXXVII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XXXVIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XXXIX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XL. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XLI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XLII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XLIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XLIV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XLV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XLVI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XLVII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XLVIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. XLIX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. L. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LIV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LVI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LVII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LVIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LIX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXIV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXVI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXVII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXVIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXIX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXIV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXVI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXVII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXVIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXIX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXIV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXVI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXVII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXVIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXIX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXIV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXVI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXVII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXVIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXIX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXIV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXVI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXVII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXVIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXIX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXIV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXVI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXVII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXVIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXIX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXXI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXXII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXXIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXXIV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXXV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXXVI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXXVII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXXVIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXXIX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXXX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXXXI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXXII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXXIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXXIV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXXV. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXXVI. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXXVII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXXVIII. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXXIX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150
1871. LXXXXXXXX. Eisen-Conto:					
100 Ctr. Eisen					150

IV

McMurry

1.

M o n a t M a i 1850.

		Preis	Thlr.	Sgr.	Pf.	Thlr.	Sgr.	Pf.
HB. 1. 1	An Capital-Conto.							
	Per 22 Debitores.							
	Für die angekaufte Hütte „Felicitas“ mit Geräthen, Werkzeugen, Maschinen, Vorräthen incl. Aussenständen und der Schulden laut Verzeichniss.							
HB. 1.	Bau-Conto:							
	Werth der Baulichkeiten		—	—	—	20000	—	—
HB. 1.	Utensilien-Conto:							
	Werth der Geräthe		—	—	—	4000	—	—
HB. 1.	Werkzeug-Conto:							
	Werth der Werkzeuge und Maschinen		—	—	—	7000	—	—
HB. 2.	Modell-Conto:							
	Werth der Modelle und Hölzer		—	—	—	1000	—	—
HB. 2.	Bücher- u. Zeichnungen-Conto:							
	Werth der Bücher und Zeichnungen		—	—	—	120	—	—
HB. 2.	Roheisen-Conto:							
	2000 Ctr. engl. Roheisen	1 3/4 Thl.	3500	—	—			
HB. 3.	Alt-Gusseisen-Conto:							
	500 Centner altes Eisen	1 1/2 Thl.	750	—	—			
HB. 3.	Coaks-Conto:							
	1000 Tonnen Coak I.	1 1/3 Thl.	1333	10	—			
	600 Tonnen Coak II.	1 Thl.	600	—	—			
HB. 3.	Steinkohlen-Conto:							
	200 Tonnen engl. Steinkohlen	1 1/2 Thl.	250	—	—			
HB. 4.	Braunkohlen-Conto:							
	150 Tonnen Braunkohlen	7 1/4 Sgr.	37	15	—			
HB. 4.	Schmiedeeisen-Conto:							
	50 Ctr. Schmiedeeisen	4 Thl.	200	—	—			
HB. 4.	Blech-Conto:							
	10 Ctr. Blech	9 Thl.	90	—	—			
HB. 4.	Stahl-Conto:							
	165 Pfd. engl. Stahl	28 Thl.	42	—	—			
	330 Pfd. deutscher Stahl	22 Thl.	66	—	—			
	Transport		6868	25	—	32120	—	—

Monte Mai 1850.

		Preis	Thlr.	Sgr.	Pf.	Thlr.	Sgr.	Pf.
		Transport	6868	25	—	32129	—	—
HB. 5.	Zink-Conto:							
	1 Ctr. Zink in Platten	7½ Thl.	7	15	—			
HB. 5.	Kupfer-Conto:							
	1 Ctr. Kupfer	28 Thl.	28	—	—			
HB. 5.	Diverse Materialien:							
	Diverse kleine Materialien	100	—	—	—			
		Werth der sämmtlichen Vorräthe				7004	10	—
		Aussenstände:						
HB. 8.	Thüring. Eisenbahn Abth. X. . .	1152	—	—	—			
HB. 8.	Director Krause in Eisleben . .	514	15	—	—			
HB. 8.	Kupferschmied Friedrich in Cöthen	124	10	—	—			
HB. 9.	Müller Metze in Halle	296	12	6	—			
HB. 9.	Zuckerfabrik in Giebichenstein .	650	16	3	—			
HB. 9.	Braunkohlengrube „Braune Lise“ bei Nietleben	51	7	6	—			
		Summa der Aussenstände				2789	1	3
						41913	11	3
HB. 1. 1	Per Capital-Conto.							
		An 2 Creditores:						
		Für übernommene Schulden an						
HB. 8.	Pig Iron & Comp. in Hamburg	1300	—	—	—			
HB. 8.	Lobelin Söhne in Magdeburg .	605	10	—	—			
						1905	10	—
HB. 5. 8	Per Diverse Materialien-Conto.							
HB. 9.	An Müller Lange in Halle:							
	Für 1 Fass Oel Netto 2 Ctr. 10 Pfd. . .	12 Thl.	—	—	—	25	6	—
HB. 4. 15	Per Schmiedeeisen-Conto.							
HB. 9.	An Schmidt & Walze in Magdeburg:							
	Für 2 Ctr. — Pfd. Rundeisen	3½ Thl.	7	10	—			
	1 „ 55 „ Quadrateisen		5	15	—			
						12	25	—

[illegible]

4.

M o n a t M a i 1 8 5 0.

		Preis	Thlr.	Sgr.	Pf.	Thlr.	Sgr.	Pf.
HB. 7. 31	Per Maschinenbau-Conto.							
	An 6 Creditores:							
	Für im Monat Mai c. verbrauchte Materialien.							
HB. 4.	Schmiedeeisen-Conto:							
	15 Ctr. 72½ Pfd. Schmiedeeisen	4 Thl.	62	19	1			
HB. 4.	Stahl-Conto:							
	9 Pfd. dtsh. Stahl 22 Thlr. = Thlr. 1. 24. —							
	15¾ „ Gussstahl 28 „ = „ 4. — 3.		5	24	3			
HB. 4.	Blech-Conto:							
	35 Pfd. Blech	9 Thl.	2	25	11			
HB. 3.	Steinkohlen-Conto:							
	5 Tonnen Steinkoklen, zum Schmiedefeuer							
	20 „ „ dito zur Dampfmaschine							
	25 Tonnen	1½ Thl.	31	7	6			
HB. 4.	Braunkohlen-Conto:							
	25 Tonnen Braunkohlen	7½ Sgr	6	7	6			
HB. 5.	Diverse Materialien-Conto:							
	2 Pfd. engl. Mennige	3 Sgr.	—	6	—			
	8 „ Schlemmkreide	½ Sgr.	—	4	—			
	6 „ Talg	5 Sgr.	1	—	—			
	44 „ Brennöl zum Schmieren	12 Thl	4	24	—			
	5 „ Hanf	6 Sgr.	1	—	—	115	23	3
HB. 7. 31	Per Alt-Messing-Conto.							
HB. 7.	An Gelbguss - Conto:							
	Für 6 Pfd. Bruchmessing	5 Sgr.	—	—	—	1	—	—
HB 5. 31	Per Schmelzeisen-Conto.							
HB. 7.	An Maschinenbau-Conto:							
	Für 1 Ctr. 10 Pfd. Schmelzeisen	20 Sgr.	—	—	—	—	24	—

		Preis	Thlr.	Sgr.	Pf.	Thlr.	Sgr.	Pf.
HB. 2.	31	Per Modell-Conto.						
		HB. 5. An Diverse Materialien - Conto:						
		Für 4 Mille Drathstifte	20 Sgr.	2	20			
		4 Pfd. Leim	3 $\frac{3}{4}$ Sgr.	—	15			
		3 „ Schelllack	8 Sgr.	—	24			
		3 Quart Spiritus	8 Sgr.	—	24			
		2 Pfd. Wachs	15 Sgr.	1	—			
		1 $\frac{1}{2}$ Buch Sandpapier	4 Sgr.	—	6			
						5	29	—
HB. 6.	31	Per Gusswerk-Conto.						
		HB. 6. An Giesserei - Conto:						
		Für im Monat Mai c. von der Giesserei geliefertes Gusswerk 315 Ctr. 68 Pfd.				10	11	20 8
HB. 12.	31	Per Gewinn- und Verlust-Conto.						
		HB. 1. An Capital-Conto:						
		Für Zinsen von 42000 Thlr. à 4 $\frac{1}{2}$ % = $\frac{1}{3}$ % pro Monat				140	—	—
HB. 12.	31	Per Gewinn- und Verlust-Conto.						
		An 4 Creditores:						
		Für Abnutzung des Anlagewerthes im Mo- nat Mai c.						
		HB. 1. Bau-Conto:						
		Abnutzung der Baulichkeiten von 20000 Thlr. à $\frac{5}{12}$ % pr. Monat		83	10			
		HB. 1. Utensilien-Conto:						
		Abnutzung der Geräthe, 4000 Thlr. pr. Mo- nat $\frac{5}{6}$ %		33	10			
		HB. 1. Werkzeug-Conto:						
		Abnutzung der Werkzeuge, 7000 Thlr. pr. Monat $\frac{5}{6}$ %		58	10			
		HB. 2. Modell-Conto:						
		Abnutzung der Modelle, 1000 Thlr. pr. Mo- nat $\frac{5}{6}$ %		8	10			
						183	10	—

M o n a t M a i 1 8 5 0.

		Preis	Thlr.	Sgr.	Pf.	Thlr.	Sgr.	Pf.
HB. 12.	31 Per Gewinn- und Verlust-Conto.							
	An 3 Creditores:							
	Für Generalkosten, Gehalte und Beisteuer zur Krankenkasse pr. Monat Mai c.							
HB. 11.	Unkosten-Conto:							
	Für Generalkosten		24	8	9			
HB. 11.	Salair-Conto:							
	Für Gehalte		71	20	—			
HB. 11.	Krankenkassen-Conto:							
	Für Beisteuer zur Kasse von 200 Thlr. Gewinn 2%		4	—	—	99	28	9
HB. 12.	31 An Gewinn- und Verlust-Conto.							
	Per 3 Debitores.							
	Für Brutto-Gewinn im Mai c.							
HB. 6.	Gusswerk-Conto		395	20	2			
HB. 7.	Maschinenbau-Conto		196	23	8			
HB. 7.	Gelbguss-Conto		4	13	10	596	27	8
HB. 12.	31 Per Gewinn- und Verlust-Conto.							
HB. 1.	An Capital-Conto:							
	Für Netto-Gewinn im Mai c.					173	18	11
HB. 1.	31 Per Capital-Conto.							
HB. 12.	An Bilanz-Conto:							
	Für Capitalhöhe am 31. Mai c.					42321	20	2

M o n a t M a i 1 8 5 0.

HB. 31
12.

Per Bilanz-Conto.

An 5 Creditores:

Für Werth der Hüttenanlage am 31. Mai c.

HB. 1. Bau-Conto:

Werth der Baulichkeiten

HB. 1. Utensilien-Conto:

Werth der Geräthe

HB. 1. Werkzeug-Conto:

Werth der Werkzeuge

HB. 2. Modell-Conto:

Werth der Modelle und Hölzer

HB. 2. Bücher- u. Zeichnungen-Conto:

Werth der Bücher und Zeichnungen

Preis	Thlr.	Sgr.	Pf.	Thlr.	Sgr.	Pf.
	19916	20	—			
	4127	26	—			
	6957	28	9			
	991	6	11			
	120	—	—	32113	21	8

HB. 31
12.

Per Bilanz-Conto.

An 16 Creditores:

Für Vorräthe am 31. Mai c.

HB. 2. Roheisen-Conto: 1661 Ctr. 84 Pfd.

HB. 3. Alt-Gusseisen-Conto: 473 Ctr.

22 Pfd.

HB. 3. Coaks-Conto: 950 To. Coak I.

dito 571½ To. Coak II.

HB. 3. Steinkohlen-Conto: 162½ To. Stein-

kohlen

HB. 4. Braunkohlen-Cto.: 125 To. Braun-

kohlen

HB. 4. Schmiedeeisen-Conto: 37 Ctr.

92½ Pfd.

HB. 4. Blech-Conto: 9 Ctr. 75 Pfd.

HB. 4. Gussstahl-Conto: 1 Ctr. 39½ Pfd.

HB. 4. Deutsch-Stahl-Cto.: 2 Ctr. 101 Pfd.

HB. 5. Zink-Conto: 94 Pfd.

HB. 5. Kupfer-Conto: 85 Pfd.

HB. 5. Diverse Materialien-Conto:

HB. 5. Schmelzeisen-Conto: 1 Ctr. 10 Pfd.

HB. 7. Messing-Conto: 6 Pfd.

HB. 6. Gusswerk-Conto: 31 Ctr. 10 Pfd.

HB. 11. Magazin-Conto

1½ Thl.	2907	6	4			
1½ Thl.	709	24	—			
1½ Thl.	1266	20	—			
1 Thl.	571	15	—			
1¼ Thl.	203	3	9			
7½ Sgr.	31	7	6			
4 Thl.	151	10	11			
9 Thl.	87	4	1			
23 Thl.	37	29	9			
22 Thl.	64	6	—			
7½ Thl.	6	12	3			
28 Thl.	21	19	1			
	101	10	6			
20 Sgr.	—	24	—			
5 Sgr.	1	—	—			
4 Thl.	124	11	—			
	154	14	3	6440	8	5

M o n a t M a i 1 8 5 0.

HB. 31
12.

Per Bilanz-Conto.

An 10 Creditores:

Für Aussenstände am 31. Mai c.

Preis	Thlr.	Sgr.	Pf.	Thlr.	Sgr.	Pf.
	514	15	—			
HB. 8. Director Krause in Eisleben . . .	124	10	—			
HB. 8. Kupferschmied Friedrich in Cöthen . . .	650	16	3			
HB. 9. Zuckerfabrik in Giebichenstein . . .	51	7	6			
HB. 9. Braunkohlengrube „ Braune Lise “ bei Nietleben	75	18	7			
HB. 10. Müller Stehler in Rumpin	296	15	3			
HB. 10. Thuring. Eisenbahn Abth. I.	100	1	4			
HB. 10. A. Blank in Halle	631	22	—			
HB. 10. Mechanikus Pfiffig in Dresden	149	24	6			
HB. 10. Müller Scheider in Farrenstedt	142	5	6			
HB. 10. A. Ramson auf Rösen				2736	15	11

HB. 31
12.

An Bilanz-Conto.

Per 5 Debitores:

Für Schulden am 31. Mai c.

HB. 9. Müller Lange in Halle	25	6	—			
HB. 9. J. Röhrig in Halle	5	—	—			
HB. 9. Schmidt & Walze in Magdeburg	12	25	—			
HB. 11. Krankenkassen-Conto	10	23	6			
HB. 11. Sparkassen-Conto	6	12	6	60	7	—

Credit
1909

Cassa-Buch.

[illegible]

1.

Debet. **Cassa-** Anno
M o n a t

			Thlr.	Sgr.	Pf.	Thlr.	Sgr.	Pf.
Mai	An							
HB. 1.	1	„ Capital-Conto: Baare Einlage des Chefs	.	.	.	2000	—	—
HB. 11.	10	„ Magazin-Conto: Baar verkauft, 1 Ofen 3 Ctr.	4½ Thl.	13	15	—		
		„ Thüren u. Beschlag	1	5	—	14	20	—
		„ 1 Platte mit Bolzen	.	.	.	2	—	—
		„ 1 Waffeleisen	.	.	.	1	5	—
HB. 8.		„ Thüring. Eisenbahn Abth. X: Baarsendung	.	.	.	1152	—	—
HB. 11.	12	„ MagazinConto: Baar verkauft 2 Waffeleisen	.	.	.	2	10	—
HB. 9.		„ Müller Metze in Halle: Baarzahlung	.	.	.	296	12	6
HB. 11.	31	„ Krankenkassen-Conto: Beiträge im Mai c. laut Lohnbuch	6	12	6			
		Strafgelder dito	—	11	—	6	23	6
HB. 11.		„ Sparkassen-Conto: Einlagen im Mai c. laut Lohnbuch . . .	.	.	.	6	12	6
						3481	23	6

1.)

1850.

M a i.

Conto.

Credit.

		Belag N ^o	Thlr.			Thlr.		
Mai	Per		Thlr.	Sgr.	Pf.	Thlr.	Sgr.	Pf.
HB. 8.	6 „ Lobelin Söhne in Magdeburg: Baarsendung als Deckung	1	.	.	.	605	10	—
HB. 6.	10 „ Giesserei-Conto: Für Formsand anzufahren	2	5	12	6			
	Für Pferdedünger	3	—	15	—			
	Für Stroh zu Lehmkernen	4	2	—	—	7	27	6
HB. 11.	12 „ Unkosten-Conto: Für Reisekosten nach Rösen	5	2	15	—			
	Für Botenlohn	6	—	10	—			
„	13 Für Papier	7	2	10	—	5	5	—
HB. 6.	15 „ Giesserei-Conto: Für 1 Fuhre Lehm	8	.	.	.	—	20	—
HB. 8.	„ Pig Iron & Comp. in Hamburg: Für eingelösten Wechsel Ordre Sieveking & Comp.	9	.	.	.	1300	—	—
HB. 4.	16 „ Schmiedeeisen-Conto: Für Fracht auf Schmiedeeisen	10	.	.	.	1	5	—
HB. 3.	17 „ Alt-Gusseisen-Conto: Für 5 Ctr. 22 Pfd. alt Eisen	11	7	24	—			
„	20 Für 3 „ 55 „ alt Eisen	12	5	7	6	13	1	6
HB. 11.	25 „ Unkosten-Conto: Für Briefporto und Trinkgeld	13	2	15	—			
„	30 Für Lohn an den Wächter und Werkstatt- schreiber	16	18	9		19	3	9
HB. 2.	„ Modell-Conto: Löhne pro Mai		.	.	.	45	6	8
HB. 7.	„ Maschinenbau-Conto: dito		.	.	.	121	11	8
HB. 6.	„ Giesserei-Conto: dito		.	.	.	198	13	9
HB. 7.	„ Gelbguss-Conto: dito		.	.	.	1	7	6
HB. 11.	„ Salair-Conto: Gehalt an Factor Macher .	14	.	.	.	41	20	—
	„ Gehalt an Buchhalter Liber	15	.	.	.	30	—	—
HB. 12.	„ Bilanz-Conto: Kassenbestand		.	.	.	1091	11	2
						3481	23	6

1850
M a i
J a n u a r

Conto

Credit

Conto	Nr.	Datum	Beschreibung	Folio	1850				1849
					Jan.	Febr.	März.	April.	
HR. 12.	12.		Bilanz-Conto: Kassenbestand						1091 11 2
HR. 11.	11.		Salari-Conto: Gehalt an Factor Maier	14					41 20 —
HR. 10.	10.		Geldzins-Conto: dito						1 7 6
HR. 9.	9.		Gießerei-Conto: dito						198 13 9
HR. 8.	8.		Maschinenbau-Conto: dito						121 11 8
HR. 7.	7.		Modell-Conto: Löhne pro Mai						45 6 8
HR. 6.	6.		Schreiber						19 8 9
HR. 5.	5.		für Lohn an den Wächter und Werkstatt						16 18 9
HR. 4.	4.		für Briefporto und Trinkgeld	13					2 15 —
HR. 3.	3.		Unkosten-Conto:						
HR. 2.	2.		für 3 „ 52 „ alt Eisen	12					7 6
HR. 1.	1.		für 5 „ 52 „ alt Eisen	11					7 24 —
HR. 10.	10.		Schmiedeeisen-Conto:						
HR. 9.	9.		für Fracht auf Schmiedeeisen	10					1 5 —
HR. 8.	8.		& Comp.						1800 —
HR. 7.	7.		für eingelieferte Wechsel Order Sieving						
HR. 6.	6.		Pig Iron & Comp. in Hamburg						
HR. 5.	5.		für 1 Kiste Leinwand	8					— 20 —
HR. 4.	4.		Gießerei-Conto:						
HR. 3.	3.		für Papier	7					5 5 —
HR. 2.	2.		für Botenlohn	6					
HR. 1.	1.		für Reisekosten nach Hagen	5					2 15 —
HR. 12.	12.		Unkosten-Conto:						
HR. 11.	11.		für Strich an Holzbohlen	4					727 6
HR. 10.	10.		für Formsand ausmahlen	3					5 12 6
HR. 9.	9.		Gießerei-Conto:						
HR. 8.	8.		Haarschneidung als Bedienung	1					505 10 —
HR. 7.	7.		Lobelia Söhne in Magdeburg:						

3481 23 6

VIII.

Haupt-Buch.

Utena

guerre W

1850	An	Capital-Conto, Worth der Wirtshaus etc.	M. 8. 7000	—
31	„	„	18	8 3
		„	18	8 3
		„	18	8 3

Capital-

Debet.

Bau-

Debet.

Utensilien-

Debet.

Werkzeug-

1850	An					
Mai 1	„ Capital-Conto, Werth der Werkzeuge etc.	M. 1.	7000	—	—	
31	„ Maschinenban-Conto, für angefertigte Werkzeuge .	FB 6.	16	8	9	
		Pr. C. Rb.	7016	8	9	

1.

Conto.

Credit.

1850	Per				
Mai 1	„	23 Debitores, Ankauf der Hütte Felicitas	M. 2.	41913	11 3
	„	Cassa-Conto	C. 1.	2000	— —
31	„	Gewinn- und Verlust-Conto, Zinsen	M. 5.	140	— —
	„	Gewinn- und Verlust-Conto, Netto-Gewinn	M. 6.	173	18 11
			Pr. C. Rb.	44227	— 2

Conto.

Credit.

1850	Per				
Mai 31	„	Gewinn- und Verlust-Conto, Abnutzung pr. Mai c. .	M. 5.	83	10 —
	„	Bilanz-Conto, Werth der Baulichkeiten	M. 7.	19916	20 —
			Pr. C. Rb.	20000	— —

Conto.

Credit.

1850	Per				
Mai 31	„	Gewinn- und Verlust-Conto, Abnutzung pr. Mai c. .	M. 5.	33	10 —
	„	Bilanz-Conto, Werth der Geräte	M. 7.	4127	26 —
			Pr. C. Rb.	4161	6 —

Conto.

Credit.

1850	Per				
Mai 31	„	Gewinn- und Verlust-Conto, Abnutzung pr. Mai c. .	M. 5.	58	10 —
	„	Bilanz-Conto, Werth der Werkzeuge	M. 7.	6957	28 9
			Pr. C. Rb.	7016	8 9

Debet.

Modell-

1850	An						
Mai 1	„	Capital-Conto, Werth der Modelle und Hölzer	M. 1.	1000	—	—	
31	„	Diverse Materialien-Cto, für verschiedene Materialien	M. 5.	5	29	—	
	„	Cassa-Conto, für Arbeitslöhne pr. Mai c.	C. 1.	45	6	8	
				Pr. C. Rb.	1051	5	8

Debet.

Bücher- u. Zeichnungen-

1850	An						
Mai 1	„	Capital-Conto, Ankaufs-Werth	M. 1.	120	—	—	

Debet.

Roheisen-

1850	An						
Mai 1	„	Capital-Conto, übernommenes Roheisen	2000	—	M. 1.	3500	—
				2000	—	Rb.	3500

2.

Conto.

Credit.

1850	Per				
Mai 18	„	Thüring. Eisenbahn Abth. I. für Modellarbeiten . . .	FB. 1.	3	18 —
30	„	A. Blank in Halle, dito	FB. 2.	11	22 6
31	„	Müller Scheider in Farrenstedt, dito	FB. 3.	14	11 3
	„	Mechanikus Pfffig in Dresden, dito	FB. 3.	14	27 —
	„	Magazin-Conto, dito	FB. 5.	1	— —
	„	Giesserei-Conto, dito	FB. 6.	6	— —
	„	Gewinn- und Verlust-Conto, Abnutzung pr. Mai c. .	M. 5.	8	10 —
	„	Bilanz-Conto, Werth der Modelle am 31. Mai c. . .	M. 7.	991	6 11
			Pr. C. <i>Rb.</i>	1051	5 8

Conto.

Credit.

1850	Per				
Mai 31	„	Bilanz-Conto, Bestand-Werth	M. 7.	120	— —

Conto.

Credit.

1850	Per		Ctr.	Pfd.			
Mai 31	„	Giesserei-Conto, im Monat Mai verbraucht .	338	26	M. 3.	592	23 8
	„	Bilanz-Conto, Bestand	1661	84	M. 7.	2907	6 4
			2000	—	<i>Rb.</i>	3500	— —

Debet.

Alt-Gusseisen-

1850		An		Ctr.	Pfd.				
Mai	1	„	Capital-Conto	500	—	M. 1.	750	—	—
	17	„	Cassa-Conto, haar gekauft	5	22	C. 1.	7	24	—
	20	„	Cassa-Conto, dito	3	55	C. 1.	5	7	6
				508	77	Rb.	763	1	6

Debet.

Coaks-

1850		An		Coak I. To.	Coak II. To.				
Mai	1	„	Capital-Conto	1000	—	M. 1.	1333	10	—
		„	ditto	—	600	M. 1.	600	—	—
				1000	600	Rb.	1933	10	—

Debet.

Steinkohlen-

1850		An		Tonnen					
Mai	1	„	Capital-Conto	200	M. 1.	250	—	—	—
				200	Rb.	250	—	—	—

3.

Schmelz-Conto.

Credit.

1850	Per		Ctr.	Pfd.				
Mai 31	„	Giesserei-Conto, im Monat Mai c. verbraucht	35	55	M. 3.	53	7	6
	„	Bilanz-Conto, Bestand	473	22	M. 7.	709	24	—
			508	77	Rb.	763	1	6

Conto.

Credit.

1850	Per		Coak I. To.	Coak II. To.				
Mai 31	„	Giesserei-Conto, im Monat Mai verbraucht .	49 $\frac{3}{4}$	—	M. 3.	66	10	—
	„	Giesserei-Conto, dito	—	28 $\frac{1}{2}$	M. 3.	28	15	—
	„	Gelbguss-Conto, dito	$\frac{1}{4}$	—	M. 3.	—	10	—
	„	Bilanz-Conto	950	—	M. 7.	1266	20	—
	„	dito	—	571 $\frac{1}{2}$	M. 7.	571	15	—
			1000	600	Rb.	1933	10	—

Conto.

Credit.

1850	Per		Tonnen					
Mai 31	„	Giesserei-Conto, im Monat Mai verbraucht .	12 $\frac{1}{2}$	M. 3.	15	18	9	
	„	Maschinenbau-Conto	25	M. 4.	31	7	6	
	„	Bilanz-Conto	162 $\frac{1}{2}$	M. 7.	203	3	9	
			200	Rb.	250	—	—	

4.

Debet.

Schmiedeeisen-

1850		An		Ctr.	Pfd.			
Mai	1	„	Capital-Cento	50	—	M. 1.	200	—
	15	„	Schmidt & Walze in Magdeburg	3	55	M. 2.	12	25
	16	„	Cassa-Cento, Fracht	—	—	C. 1.	1	5
				53	55	Rb.	214	—

Debet.

Stahl-

1850		An		Gussstahl Pfd.	d. Stahl Pfd.			
Mai	1	„	Capital-Cento	165	—	M. 1.	42	—
			dito	—	330	M. 1.	66	—
				165	330	Rb.	108	—

Debet.

Blech-

1850		An		Ctr.	Pfd.			
Mai	1	„	Capital-Cento	10	—	M. 1.	90	—
				10	—	Rb.	90	—

Debet.

Braunkohlen-

1850		An		Tonnen				
Mai	1	„	Capital-Cento	150	M. 1.	37	15	—
				150	Rb.	37	15	—

4.

Conto.

Credit.

1850	Per		Ctr.	Pfd.				
Mai 31	„	Maschinenbau-Conto, im Monat Mai c. verbraucht	15	72½	M. 4.	62	19	1
	„	Bilanz-Conto, Bestand	37	92½	M. 7.	151	10	11
			53	55	Rb.	214	—	—

Conto.

Credit.

1850	Per		Gussstahl Pfd.	d. Stahl Pfd.				
Mai 31	„	Maschinenbau-Cto., im Mt. Mai c. verbraucht	15¾	—	M. 4.	4	—	3
	„	Maschinenbau-Cto., im Mt. Mai c. verbraucht	—	9	M. 4.	1	24	—
	„	Bilanz-Conto, Bestand	149½	321	M. 7.	102	5	9
			165	330	Rb.	108	—	—

Conto.

Credit.

1850	Per		Ctr.	Pfd.				
Mai 31	„	Maschinenbau-Cto., im Mt. Mai c. verbraucht	—	35	M. 4.	2	25	11
	„	Bilanz-Conto, Bestand	9	75	M. 7.	87	4	1
			10	—	Rb.	90	—	—

Conto.

Credit.

1850	Per		Tonnen					
Mai 31	„	Maschinenbau-Cto., im Monat Mai verbraucht	25	M. 4.	6	7	6	
	„	Bilanz-Conto, Bestand	125	M. 7.	31	7	6	
			150	Rb.	37	15	—	

5.

Debet.

Zink-

1850		An		Ctr.	Pfd.			
Mai	1	„	Capital-Conto	1	—	M. 2.	7	15 —
				1	—	Rb.	7	15 —

Debet.

Kupfer-

1850		An		Ctr.	Pfd.			
Mai	1	„	Capital-Conto	1	—	M. 2.	28	— —
				1	—	Rb.	28	— —

Debet.

Diverse Materialien-

1850		An						
Mai	1	„	Capital-Conto			M. 2.	100	— —
	8	„	Müller Lange in Halle, für Oel			M. 2.	25	6 —
						Pr. C. Rb.	125	6 —

Debet.

Schmelzeisen-

1850		An		Ctr.	Pfd.			
Mai	31	„	Maschinenbau-Conto	1	10	M. 1.	—	24 —

Conto.

Credit.

1850	Per		Ctr.	Pfd.				
Mai 31	„	Gelbguss-Conto, im Monat Mai verbraucht	—	16	M. 3.	1	2	9
	„	Bilanz-Conto, Bestand	—	94	M. 7.	6	12	3
			1	—	Rb.	7	15	—

Conto.

Credit.

1850	Per		Ctr.	Pfd.				
Mai 31	„	Gelbguss-Conto, im Monat Mai verbraucht	—	25	M. 3.	6	10	11
	„	Bilanz-Conto, Bestand	—	85	M. 7.	21	19	1
			1	—	Rb.	28	—	—

Conto.

Credit.

1850	Per							
Mai 31	„	Giesserei-Conto, im Monat Mai verbraucht			M. 3.	10	22	6
	„	Maschinenbau-Conto, dito			M. 4.	7	4	—
	„	Modell-Conto, dito			M. 5.	5	29	—
	„	Bilanz-Conto, Bestand			M. 7.	101	10	6
					Pr. C. Rb.	125	6	—

Conto.

Credit.

1850	Per		Ctr.	Pfd.				
Mai 31	„	Bilanz-Conto	1	10	M. 7.	—	24	—

Debet.

Giesserei-

1850	An							
Mai	31	„	Roheisen-Conto, 338 Ctr. 26 Pfd Roheisen	M. 3.	592	23	8	
		„	Alt-Gusseisen-Conto, 35 Ctr. 55 Pfd. altes Eisen	M. 3.	53	7	6	
		„	Coaks-Conto, 49 $\frac{3}{4}$ Tonnen Coak I.	M. 3.	66	10	—	
		„	Coaks-Conto, 28 $\frac{1}{2}$ Tonnen Coak II.	M. 3.	28	15	—	
		„	Steinkohlen-Conto, 12 $\frac{1}{2}$ Tonnen Steinkohlen	M. 3.	15	18	9	
		„	Diverse Materialien-Conto, diverse Materialien	M. 3.	10	22	6	
	20	„	J. Röhrig in Halle, $\frac{1}{4}$ Schock Bretter	M. 3.	5	—	—	
	31	„	Maschinenbau-Conto, Schmiedearbeiten	FB. 6.	26	12	—	
		„	Modell-Conto, Modellarbeiten	FB. 6.	6	—	—	
	10	„	Cassa-Conto, Formsand anzufahren	C. 1.	5	12	6	
		„	dito, Pferdedünger	C. 1.	—	15	—	
		„	dito, Stroh	C. 1.	2	—	—	
	15	„	dito, 1 Fuhre Lehm	C. 1.	—	20	—	
	31	„	dito, Löhne pr. Monat Mai c.	C. 1.	198	13	9	
					Pr. C. Rb.	1011	20	8

Debet.

Gusswerk-

1850	An		Ctr	Pfd.				
Mai	31	„	Giesserei-Conto, erzeugtes Gusswerk	315	68	M 5.	1011	20 8
		„	Gewinn- und Verlust-Conto, Brutto-Gewinn	—	—	M 6.	395	20 2
				315	68	Rb	1407	10 10

Debet.

Maschinenbau-

			Blech	d. Stahl	Gussstahl	Schmiede-							
			Pfd.	Pfd.	Pfd.	Ctr.	Pfd.						
1850	An												
Mai	31	„ Schmiedeeisen-Conto	—	—	—	15	72½	M. 4.	62	19	1		
		„ Stahl-Conto	—	—	15¾	—	—	M. 4.	4	—	3		
		„ dito	—	9	—	—	—	M. 4.	1	24	—		
		„ Blech-Conto	35	—	—	—	—	M. 4.	2	25	11		
		„ Steinkohlen-Conto, 5 To. Steinkohlen zur Schmiede	—	—	—	—	—	M. 4.	6	7	6		
		„ Steinkohlen-Conto, 20 To. Steinkohlen zur Dampfmaschine	—	—	—	—	—	M. 4.	25	—	—		
		„ Braunkohlen-Cto., 25 To Braunkohlen	—	—	—	—	—	M. 4.	6	7	6		
		„ Diverse Materialien-Conto	—	—	—	—	—	M. 4.	7	4	—		
		„ Cassa-Conto, Arbeitslöhne	—	—	—	—	—	C. 1.	121	11	8		
		„ Gewinn- u. Verlust-Cto., Netto-Gewinn	—	—	—	—	—	M. 6.	196	23	8		
			35	9	15¾	15	72½	Rb.	434	3	7		

Debet.

Gelbguss-

						Bruch-	Gelbguss						
						Pfd.	Pfd.						
1850	An												
Mai	31	„ Kupfer-Conto, 25 Pfd. Kupfer						M. 3.	6	10	11		
		„ Zink-Conto, 16 Pfd. Zink						M. 3.	1	2	9		
		„ Coaks-Conto, ¼ To. Coak I.				6	30	M. 3.	—	10	—		
		„ Cassa-Conto, Arbeitslöhne						C. 1.	1	7	6		
		„ Gewinn- und Verlust-Conto, Brutto-Gewinn				—	—	M. 6.	4	13	10		
						6	30	Rb.	13	15	—		

Debet.

Messing-

						Pfd.							
1850	An												
Mai	31	„ Gelbguss-Conto				6	M. 4.	1	—	—			

2.

Conto.

Credit.

1850	Per		Blech	d. Stahl	Gussstahl	Schmiede- eisen				
			Pfd.	Pfd.	Pfd.	Ctr.	Pfd.			
Mai	12	„ Müller Stehler in Rumpin . . .	—	8	8	4	23½	FB. 1.	67	26 10
	28	„ A. Blank in Halle	—	—	—	1	77	FB. 2.	36	2 —
	31	„ Müller Scheider in Farrenstedt . . .	—	—	—	2	70½	FB. 3.	65	27 8
		„ Mechanikus Pifffig in Dresden . . .	—	—	—	—	—	FB. 4.	124	23 —
		„ A. Ramson auf Rösen	—	—	—	2	80	FB. 5.	61	— 7
		„ Magazin-Conto	30	—	—	—	79	FB. 5.	29	22 9
		„ Giesserei-Conto	8½	—	—	—	84	FB. 6.	26	12 —
		„ Utensilien-Conto	—	—	—	—	24	FB. 6.	5	6 —
		„ Werkzeug-Conto	—	1	7¾	—	24½	FB. 6.	16	8 9
		„ Schmelzeisen-Conto	—	—	—	1	10	M. 4.	—	24 —
		„ Abbrand und Blechabfall . . .	1¾	—	—	1	40		—	— —
			35	9	15¾	15	72½	Rb	434	3 7

Conto.

Credit.

1850	An			Bruch- messing	Gelbguss			
				Pfd.	Pfd.			
Mai	31	„ Müller Scheider in Farrenstedt . . .		—	23½	FB. 3.	9	23 9
		„ A. Ramson auf Rösen		—	6½	FB. 5.	2	21 3
		„ Messing-Conto		6	—	M. 4.	1	— —
				6	30	Rb	13	15 —

Conto.

Credit.

1850	Per		Pfd.		
Mai	31	„ Bilanz-Conto	6	M. 7.	1 — —

Debet.

Conto

Pig Iron & Comp.

1850	An				
Mai 15	„	Cassa-Conto, für eingelösten Wechsel, Ordre Siveking	C. 1.	1300	— —

Lobelin Söhne

1850	An				
Mai 6	„	Cassa-Conto, für Deckung baar	C. 1.	605	10 —

Thüring. Eisenbahn

1850	An				
Mai 1	„	Capital-Conto, für Forderung an die Bahn	M. 2.	1152	— —

Director Krause

1850	An				
Mai 1	„	Capital-Conto, für Forderung an denselben	M. 2.	514	15 —

Kupferschmied Friedrich

1850	An				
Mai 1	„	Capital-Conto, für Forderung an denselben	M. 2.	124	10 —

8.

pro Diverse.

Credit.

Hamburg.

1850	Per				
Mai 1	„	Capital-Conto, für Schuldforderung an die Hütte . .	M. 2.	1300	— —

Magdeburg.

1850	Per				
Mai 1	„	Capital-Conto, für Schuldforderung an die Hütte . .	M. 2.	605	10 —

Abtheilung X.

1850	Per				
Mai 10	„	Cassa-Conto, Baarsendung als Deckung	C. 1.	1152	— —

Eisleben.

1850	Per				
Mai 31	„	Bilanz-Conto	M 8.	514	15 —

Cöthen.

1850	Per				
Mai 31	„	Bilanz-Conto	M. 8.	124	10 —

9.

Debet.

Conto

Müller Metze

1850	An				
Mai 1	„	Capital-Conto, Forderung an denselben	M. 2.	296	12 6

Zuckerfabrik

1850	An				
Mai 1	„	Capital-Conto, Forderung an dieselbe	M. 2.	650	16 3

Braunkohlengrube „Braune

1850	An				
Mai 1	„	Capital-Conto, Forderung an dieselbe	M. 2.	51	7 6

Müller Lange

1850	An				
Mai 31	„	Bilanz-Conto	M. 8.	25	6 —

J. Röhrig

1850	An				
Mai 31	„	Bilanz-Conto	M. 8.	5	— —

Schmidt & Walze

1850	An				
Mai 31	„	Bilanz-Conto	M. 8.	12	25 —

pro Diverse.

Credit.

		Halle.		
1850	Per			
Mai 12	„ Cassa-Conto, Baarzahlung als Deckung	C 1.	296	12 6

		Giebichenstein.		
1850	Per			
Mai 31	„ Bilanz-Conto	M. 8.	650	16 3

		Lise“ bei Nietleben.		
1850	Per			
Mai 31	„ Bilanz-Conto	M. 8.	51	7 6

		Halle.		
1850	Per			
Mai 8	„ Diverse Materialien-Conto, für Oel	M. 2.	25	6 —

		Halle.		
1850	Per			
Mai 20	„ Giesserei-Conto, für Bretter	M. 3.	5	— —

		Magdeburg.		
1850	Per			
Mai 15	„ Schmiedeeisen-Conto, für Schmiedeeisen	M. 2.	12	25 —

Debet.

Conto

Thüringer Eisenbahn

1850	An				
Mai 18	„	2 Creditores, für Schienenstühle	FB. 1.	296	15 3

Müller Stehler

1850	An				
Mai 12	„	2 Creditores, für Mühlenarbeiten	FB. 1.	75	18 7

A. Blank

1850	An				
Mai 30	„	3 Creditores, für einen Balkon	FB 2.	100	1 4

Mechanikus Pfiffig

1850	An				
Mai 31	„	3 Creditores, für Buchdruckerpressentheile	FB. 4.	631	22 —

Müller Scheider

1850	An				
Mai 31	„	4 Creditores, für ein Walzwerk	FB 3.	149	24 6

A. Ramson

1850	An				
Mai 31	„	3 Creditores, für ein Pumpwerk	FB. 5.	142	5 6

Credit.

1850	Per							
Mai 31	„	Bilanz-Conto	.	.	.	.	M. 8.	296 15 3

1850	Per	Bilanz Conto	M.S.	75	18	7
------	-----	------------------------	------	----	----	---

1850	Per	Bilanz-Conto	M. S.	100	1	4
------	-----	------------------------	-------	-----	---	---

[illegible][illegible]

1850	Per			
Mai 31	„	Bilanz-Conto	M 8.	142 5 6

Debet.

Conto

Magazin-									
1850	An								
Mai 31	„	3 Creditores, für 14 Oefen				FB. 5.	154	3	9
	„	dito für 10 Platten mit Bolzen				FB. 5.	14	26	6
	„	dito für 6 Waffelkucheneisen				FB. 5.	5	19	—
							Pr. C. Rb.	174	19 3

Krankenkassen-									
1850	An								
Mai 31	„	Bilanz-Conto				M. 8.	10	23	6
							Pr. C Rb.	10	23 6

Sparkassen-									
1850	An								
Mai 31	„	Bilanz-Conto				M. 8.	6	12	6

Unkosten-									
1850	An								
Mai 12	„	Cassa-Conto, für Reisekosten				C. 1.	2	15	—
	„	dito, für Botenlohn				C. 1.	—	10	—
	„	dito, für Papier				C. 1.	2	10	—
13	„	dito, Trinkgeld				C. 1.	—	5	—
25	„	dito, Briefporto				C. 1.	2	10	—
	„	dito, Lohn an den Wächter				C. 1.	6	18	9
31	„	dito, Lohn an den Werkstattsschreiber				C. 1.	10	—	—
							Pr. C. Rb.	24	8 9

Salair-									
1850	An								
Mai 31	„	Cassa-Conto, für Gehalt pr. Mai				C. 1.	41	20	—

Factor

1850	An								
Mai 31	„	Cassa-Conto, für Gehalt pr. Mai				C. 1.	30	—	—

Buchhalter

pro Diverse.

Credit.

		Conto.			
1850	Per				
Mai 10	„	Cassa-Conto, baar verkauft 1 Ofen	C. 1.	14	20 —
	„	„ dito dito 1 Platte	C. 1.	2	— —
	„	„ dito dito 1 Waffeleisen	C. 1.	1	5 —
12	„	„ dito dito 2 Waffeleisen	C. 1.	2	10 —
31	„	Bilanz-Conto, Bestand	M. 8.	154	14 3
			Pr. C. Rb.	174	19 3

		Conto.			
1850	Per				
Mai 31	„	Cassa-Conto, Beiträge pr. Mai c.	C. 1.	6	12 6
	„	„ dito, Strafgelder	C. 1.	—	11 —
	„	Gewinn- und Verlust-Conto, Beisteuer vom Werke	M. 6.	4	— —
			Pr. C. Rb.	10	23 6

		Conto.			
1850	Per				
Mai 31	„	Cassa-Conto, Ersparnisse pr. Monat Mai c.	C. 1.	6	12 6

		Conto.			
1850	Per				
Mai 31	„	Gewinn- und Verlust-Conto, für Generalkosten	M. 6.	24	8 9
			Pr. C. Rb.	24	8 9

		Macher. Conto.			
1850	Per				
Mai 31	„	Gewinn- und Verlust-Conto, für Gehalt	M. 6.	41	20 —

		Liber.			
1850	Per				
Mai 31	„	Gewinn- und Verlust-Conto, für Gehalt	M. 6.	30	— —

Debet.

Gewinn- u. Verlust-

1850	An				
Mai 31	„	Bau-Conto, für Abnutzung der Baulichkeiten	M. 5.	83	10 —
	„	Utensilien-Conto, für Abnutzung der Geräthe	M. 5.	33	10 —
	„	Werkzeug-Conto, für Abnutzung der Werkzeuge	M. 5.	58	10 —
	„	Modell-Conto, für Abnutzung der Modelle	M. 5.	8	10 —
	„	Unkosten-Conto, für Generalkosten	M. 6.	24	8 9
	„	Salair-Conto, für Gehalte	M. 6.	71	20 —
	„	Krankenkassen-Conto, Beisteuer zu dieser Kasse	M. 6.	4	— —
	„	Capital-Conto, für Zinsen	M. 5.	140	— —
	„	Capital-Conto, Netto-Gewinn	M. 6.	173	18 11
		Pr. C. Rk.		596	27 8

Debet.

Bilanz-

1850	An				
Mai 31	„	Bau-Conto, Werth der Baulichkeiten	M. 7.	19916	20 —
	„	Utensilien-Conto, Werth der Geräthe	M. 7.	4127	26 —
	„	Werkzeug-Conto, Werth der Werkzeuge	M. 7.	6957	28 9
	„	Modell-Conto, Werth der Modelle	M. 7.	991	6 11
	„	Bücher- und Zeichnungen-Conto, Werth der Bücher- und Zeichnungen	M. 7.	120	— —
	„	16 Creditores, Werth der Vorräthe	M. 7.	6440	8 5
	„	10 Creditores, Werth der Aussenstände	M. 8.	2736	15 11
	„	Cassa-Conto, baarer Cassa-Bestand	C. 1.	1091	11 2
		Pr. C. Rk.		42381	27 2

Conto.

Credit.

1850	Per				
Mai 31	„	Gusswerk-Conto, für Brutto-Gewinn	M. 6.	395	20 2
	„	Maschinenbau-Conto, dito	M. 6.	196	23 8
	„	Gelbguss-Conto, dito	M. 6.	4	13 10
			Pr. C. Rb.	596	27 8

Conto.

Credit.

1850	Per				
Mai 31	„	Capital-Conto	M. 6.	42321	20 2
	„	5 Debitores, für kleine schwebende Schulden . . .	M. 8.	60	7 —
			Pr. C. Rb.	42381	27 2

Anhang.

Hilfs-Tabellen

zur

**Berechnung der beim Giesserei- und Maschinen-
baubetriebe vorkommenden Gegenstände.**

Abhang

Mills-Tabellen

XVI

Berechnung der beim Gießen- und Maschinen-
baubetriebe vorkommenden Gegenstände.

I.

Einrichtung und Gebrauch der Kreis- Umfangstabelle.

Diese Tabelle giebt die, gegebenen Durchmessern entsprechenden Kreis-
umfänge an. Man findet in ihr den einem in 3 Ziffern ausgedrückten Durch-
messer entsprechenden Kreisumfang, wenn man die vorderste Ziffer der
gegebenen Zahl in der obersten Horizontal-, und die hintern Ziffern in der
ersten Verticalcolumnne aufsucht, und nun zusieht, welche Zahl mit jener
Ziffer in einer Vertical- und mit diesen Ziffern in einer Horizontalreihe sich
befindet. Es ist hiernach

für den Durchmesser = 237 Zoll der Umfang = 744,56 Zoll,

für den Durchmesser = 5,08 „ „ „ = 15,959 „

für den Durchmesser = 0,87 „ „ „ = 2,733 „

Umgekehrt entspricht

dem Umfange = 2114,3 Fuss der Durchmesser = 673

dem Umfange = 116,553 „ „ „ = 37,1.

Ferner giebt der Durchmesser = 59,36 den Umfang = 186,27 + 0,6 .

(0,611 — 0,270) = 186,27 + 0,205 = 186,475, und der Umfang =

1,5191 Fuss entspricht dem Durchmesser = 0,483 + $\frac{1\ 519 - 1,51739}{1,52053 - 1,51739} \cdot \frac{1}{1000}$

= 0,483 + $\frac{171}{314} \cdot \frac{1}{1000}$ = 0,483 + 0,00054 = 0,48354 Fuss.

Kreis-Umfangstabelle.

Durch- messer.	U m f a n g.									
	0	100	200	300	400	500	600	700	800	900
0	0,00000	314,16	628,32	942,48	1256,64	1570,80	1884,96	2199,11	2513,27	2827,43
1	3,1416	317,30	631,46	945,62	1259,78	1573,94	1888,10	2202,26	2516,42	2830,58
2	6,2832	320,44	634,60	948,76	1262,92	1577,08	1891,24	2205,40	2519,56	2833,72
3	9,4248	323,58	637,74	951,90	1266,06	1580,22	1894,38	2208,54	2522,70	2836,86
4	12,566	326,73	640,89	955,04	1269,20	1583,36	1897,52	2211,68	2525,84	2840,00
5	15,708	329,87	644,03	958,19	1272,35	1586,50	1900,66	2214,82	2528,98	2843,14
6	18,850	333,01	647,17	961,33	1275,49	1589,65	1903,81	2217,96	2532,12	2846,28
7	21,991	336,15	650,31	964,47	1278,63	1592,79	1906,95	2221,11	2535,27	2849,42
8	25,133	339,29	653,45	967,61	1281,77	1595,93	1910,09	2224,25	2538,41	2852,57
9	28,274	342,43	656,59	970,75	1284,91	1599,07	1913,23	2227,39	2541,55	2855,71
10	31,416	345,58	659,73	973,89	1288,05	1602,21	1916,37	2230,53	2544,69	2858,85
11	34,558	348,72	662,88	977,04	1291,19	1605,35	1919,51	2233,67	2547,83	2861,99
12	37,699	351,86	666,02	980,18	1294,34	1608,50	1922,65	2236,81	2550,97	2865,13
13	40,841	355,00	669,16	983,32	1297,48	1611,64	1925,80	2239,96	2554,11	2868,27
14	43,982	358,14	672,30	986,46	1300,62	1614,78	1928,94	2243,10	2557,26	2871,42
15	47,124	361,28	675,44	989,60	1303,76	1617,92	1932,08	2246,24	2560,40	2874,56
16	50,265	364,42	678,58	992,74	1306,91	1621,06	1935,22	2249,38	2563,54	2877,70
17	53,407	367,57	681,73	995,88	1310,05	1624,20	1938,36	2252,52	2566,68	2880,84
18	56,549	370,71	684,87	999,03	1313,19	1627,35	1941,50	2255,66	2569,82	2883,98
19	59,690	373,85	688,01	1002,17	1316,33	1630,49	1944,65	2258,81	2572,96	2887,12
20	62,834	376,99	691,15	1005,31	1319,47	1633,63	1947,79	2261,95	2576,11	2890,27
21	65,973	380,13	694,29	1008,45	1322,61	1636,77	1950,93	2265,09	2579,25	2893,41
22	69,115	383,27	697,43	1011,59	1325,75	1639,91	1954,07	2268,23	2582,39	2896,55
23	72,257	386,42	700,58	1014,73	1328,89	1643,05	1957,21	2271,37	2585,53	2899,69
24	75,398	389,56	703,72	1017,88	1332,04	1646,20	1960,35	2274,51	2588,67	2902,83
25	78,540	392,70	706,86	1021,02	1335,18	1649,34	1963,50	2277,65	2591,81	2905,97
26	81,681	395,84	710,00	1024,16	1338,32	1652,48	1966,64	2280,80	2594,96	2909,11
27	84,823	398,98	713,14	1027,30	1341,46	1655,62	1969,78	2283,94	2598,10	2912,26
28	87,965	402,12	716,28	1030,44	1344,60	1658,76	1972,92	2287,08	2601,24	2915,40
29	91,106	405,27	719,42	1033,58	1347,74	1661,90	1976,06	2290,22	2604,38	2918,54
30	94,248	408,41	722,57	1036,73	1350,89	1665,04	1979,20	2293,36	2607,52	2921,68
31	97,389	411,55	725,71	1039,87	1354,03	1668,19	1982,35	2296,50	2610,66	2924,82
32	100,53	414,69	728,85	1043,01	1357,17	1671,33	1985,49	2299,65	2613,81	2927,96
33	103,67	417,83	731,99	1046,15	1360,31	1674,47	1988,63	2302,79	2616,95	2931,11
34	106,81	420,97	735,13	1049,29	1363,45	1677,61	1991,77	2305,93	2620,09	2934,25
35	109,96	424,12	738,27	1052,43	1366,59	1680,75	1994,91	2309,07	2623,23	2937,39
36	113,10	427,26	741,42	1055,58	1369,73	1683,89	1998,05	2312,21	2626,37	2940,53
37	116,24	430,40	744,56	1058,72	1372,88	1687,04	2001,19	2315,35	2629,51	2943,67
38	119,38	433,54	747,70	1061,86	1376,02	1690,18	2004,34	2318,50	2632,65	2946,81
39	122,52	436,68	750,84	1065,00	1379,16	1693,32	2007,48	2321,64	2635,80	2949,96

Kreis-Umfangstabelle.

Durch- messer.	U m f a n g.									
	0	100	200	300	400	500	600	700	800	900
40	125,66	439,82	753,98	1068,14	1382,30	1696,46	2010,62	2324,87	2638,94	2953,10
41	128,81	442,96	757,12	1071,28	1385,44	1699,60	2013,76	2327,92	2642,08	2956,24
42	131,95	446,11	760,27	1074,42	1388,58	1702,74	2016,90	2331,06	2645,22	2959,38
43	135,09	449,25	763,41	1077,57	1391,73	1705,88	2020,04	2334,20	2648,36	2962,52
44	138,23	452,39	766,55	1080,71	1394,87	1709,03	2023,19	2337,34	2651,51	2965,66
45	141,37	455,53	769,69	1083,85	1398,01	1712,17	2026,33	2340,49	2654,65	2968,81
46	144,51	458,67	772,83	1086,99	1401,15	1715,31	2029,47	2343,63	2657,79	2971,95
47	147,65	461,81	775,97	1090,13	1404,29	1718,45	2032,61	2346,77	2660,93	2975,09
48	150,80	464,96	779,12	1093,27	1407,43	1721,59	2035,75	2349,91	2664,07	2978,23
49	153,94	468,10	782,26	1096,42	1410,58	1724,73	2038,89	2353,05	2667,21	2981,37
50	157,08	471,24	785,40	1099,56	1413,72	1727,88	2042,04	2356,19	2670,35	2984,51
51	160,22	474,38	788,54	1102,70	1416,86	1731,02	2045,18	2359,34	2673,50	2987,65
52	163,36	477,52	791,68	1105,84	1420,00	1734,16	2048,32	2362,48	2676,64	2990,80
53	166,50	480,66	794,82	1108,98	1423,14	1737,30	2051,46	2365,62	2679,78	2993,94
54	169,65	483,81	797,96	1112,12	1426,28	1740,44	2054,60	2368,76	2682,92	2997,08
55	172,79	486,95	801,11	1115,27	1429,42	1743,58	2057,74	2371,90	2686,06	3000,22
56	175,93	490,09	804,25	1118,41	1432,57	1746,73	2060,88	2375,04	2689,20	3003,36
57	179,07	493,23	807,39	1121,55	1435,71	1749,87	2064,03	2378,19	2692,34	3006,50
58	182,21	496,37	810,53	1124,69	1438,85	1753,01	2067,17	2381,33	2695,49	3009,65
59	185,35	499,51	813,67	1127,83	1441,99	1756,15	2070,31	2384,47	2698,63	3012,79
60	188,50	502,65	816,81	1130,97	1445,13	1759,29	2073,45	2387,61	2701,77	3015,93
61	191,64	505,80	819,96	1134,12	1448,27	1762,43	2076,59	2390,75	2704,91	3019,07
62	194,78	508,94	823,10	1137,26	1451,42	1765,58	2079,73	2393,89	2708,05	3022,21
63	197,92	512,08	826,24	1140,40	1454,56	1768,72	2082,88	2397,04	2711,19	3025,35
64	201,06	515,22	829,38	1143,54	1457,70	1771,86	2086,02	2400,18	2714,34	3028,50
65	204,20	518,36	832,52	1146,68	1460,84	1775,00	2089,16	2403,32	2717,48	3031,64
66	207,35	521,50	835,66	1149,82	1463,98	1778,14	2092,30	2406,46	2720,62	3034,78
67	210,49	524,65	838,81	1152,97	1467,12	1781,28	2095,44	2409,60	2723,76	3037,92
68	213,63	527,79	841,95	1156,11	1470,27	1784,42	2098,58	2412,74	2726,90	3041,06
69	216,77	530,93	845,09	1159,25	1473,41	1787,57	2101,73	2415,88	2730,04	3044,20
70	219,91	534,07	848,23	1162,39	1476,55	1790,71	2104,87	2419,03	2733,19	3047,34
71	223,05	537,21	851,37	1165,53	1479,69	1793,85	2108,01	2422,17	2736,33	3050,49
72	226,19	540,35	854,51	1168,67	1482,83	1796,99	2111,15	2425,31	2739,47	3053,63
73	229,34	543,50	857,66	1171,81	1485,97	1800,13	2114,29	2428,45	2742,61	3056,77
74	232,48	546,64	860,80	1174,96	1489,12	1803,27	2117,43	2431,59	2745,75	3059,91
75	235,62	549,78	863,94	1178,10	1492,26	1806,42	2120,58	2434,73	2748,89	3063,05
76	238,76	552,92	867,08	1181,24	1495,40	1809,56	2123,72	2437,88	2752,04	3066,19
77	241,90	556,06	870,22	1184,38	1498,54	1812,70	2126,86	2441,02	2755,18	3069,34
78	245,04	559,20	873,36	1187,52	1501,68	1815,84	2130,00	2444,16	2758,32	3072,48
79	248,19	562,35	876,50	1190,66	1504,82	1818,98	2133,14	2447,30	2761,46	3075,62

Kreis-Umfangstabelle.

Durch- messer.	U m f a n g.									
	0	100	200	300	400	500	600	700	800	900
80	251,33	565,49	879,65	1193,81	1507,96	1822,12	2136,28	2450,44	2764,60	3078,76
81	254,47	568,63	882,79	1196,95	1511,11	1825,27	2139,42	2453,58	2767,74	3081,90
82	257,61	571,77	885,93	1200,09	1514,25	1828,41	2142,57	2456,73	2770,88	3085,04
83	260,75	574,91	889,07	1203,23	1517,39	1831,55	2145,71	2459,87	2774,03	3088,19
84	263,89	578,05	892,21	1206,37	1520,53	1834,69	2148,85	2463,01	2777,17	3091,33
85	267,04	581,19	895,35	1209,51	1523,67	1837,83	2151,99	2466,15	2780,31	3094,47
86	270,18	584,34	898,50	1212,66	1526,81	1840,97	2155,13	2469,29	2783,45	3097,61
87	273,32	587,48	901,64	1215,80	1529,96	1844,11	2158,27	2472,43	2786,59	3100,75
88	276,46	590,62	904,78	1218,94	1533,10	1847,26	2161,42	2475,58	2789,73	3103,89
89	279,60	593,76	907,92	1222,08	1536,24	1850,40	2164,56	2478,72	2792,88	3107,04
90	282,74	596,90	911,06	1225,22	1539,38	1853,54	2167,70	2481,86	2796,02	3110,18
91	285,88	600,04	914,20	1228,36	1542,52	1856,68	2170,84	2485,00	2799,16	3113,32
92	289,03	603,19	917,35	1231,50	1545,66	1859,82	2174,98	2488,14	2802,30	3116,46
93	292,17	606,33	920,49	1234,65	1548,81	1862,99	2177,12	2491,28	2805,44	3119,60
94	295,31	609,47	923,63	1237,79	1551,95	1866,11	2180,27	2494,42	2808,58	3122,74
95	298,45	612,61	926,77	1240,93	1555,09	1869,25	2183,41	2497,57	2811,73	3125,88
96	301,59	615,75	929,91	1244,07	1558,23	1872,39	2186,55	2500,71	2814,87	3129,03
97	304,73	618,89	933,05	1247,21	1561,37	1875,53	2189,69	2503,85	2818,01	3132,17
98	307,88	622,04	936,19	1250,35	1564,51	1878,67	2192,83	2506,99	2821,15	3135,31
99	311,02	625,18	939,34	1253,50	1567,65	1881,81	2195,97	2510,13	2824,29	3138,45
100	314,16	628,32	942,48	1256,64	1570,80	1884,96	2199,11	2513,27	2827,43	3141,59

Kreis-Inhaltstabelle

Inhalt					Inhalt				
400	300	200	100	0	400	300	200	100	0

II.

Einrichtung und Gebrauch der Kreis-Inhaltstabelle.

Mit Hilfe dieser Tabelle lässt sich aus dem Durchmesser eines Kreises der Inhalt desselben, und aus dem Inhalte der Durchmesser finden. Die Einrichtung dieser Tabelle weicht von der Einrichtung der Umfangstabelle nicht ab. Hiernach ist z. B. für den Durchmesser $d = 330$ Fuss der Inhalt $F = 85530$ Quadratfuss; für $d = 4,9$ Fuss der Inhalt $F = 18,857$ Quadratfuss; für $d = 26,73$ Fuss der Inhalt $F = 559,90 + 0,3 \cdot (56,411 - 55,990) = 559,90 + 1,26 = 561,16$; umgekehrt dem Inhalte $F = 1690,93$ Quadratzoll entspricht der Durchmesser $d = 46,4$, ferner $F = 169,72$ giebt $d = 14,7$, endlich $F = 8,367$ giebt $d = 3,26 +$

$$\frac{8,3670 - 8,3469}{8,3982 - 8,3469} \cdot \frac{1}{100} = 3,264.$$

Beim Setzen des Decimalstrichs ist zu bemerken, dass zwei Decimalziffern in F nur einer Decimalziffer in d entsprechen.

25	190,87	15273	30761	82052	11808	62	3018,2	21382	25132	10182	15882
26	230,93	12460	40113	84090	14233	63	3423,2	24612	25272	10300	17052
27	272,56	12068	40471	88082	14820	64	3827,7	24904	25900	10575	15182
28	312,72	12668	40838	92100	15382	65	4231,7	25167	26410	10862	17201
29	360,22	13070	41182	95012	15912	66	4635,8	25402	26832	10941	17352
30	408,86	13273	41518	97580	16520	70	5444,2	26008	27238	10731	17310
31	457,77	13478	41850	10010	17060	71	5850,2	26200	27680	10810	17432
32	504,22	13682	42172	10270	17620	72	6254,2	26375	28107	10882	17482
33	552,30	13888	42488	10502	18202	73	6657,4	26500	28532	10922	17510
34	600,92	14103	42800	10702	18802	74	7060,8	26750	28800	10928	17610
35	649,20	14314	43114	10912	19422	75	7464,2	27000	29200	11042	17702
36	697,18	14527	43424	11122	20062	76	7868,2	27250	29620	11102	17802
37	745,21	14741	43741	11342	20722	77	8272,6	27500	30060	11162	17870
38	793,41	14957	44057	11562	21402	78	8677,4	27800	30520	11222	17942
39	841,90	15172	44372	11782	22102	79	9081,7	28100	31000	11282	18020

Kreis-Inhaltstabelle.

Durch- messer	I n h a l t					Durch- messer	I n h a l t				
	0	100	200	300	400		0	100	200	300	400
0	0,00000	7854,0	31416	70686	125664	40	1256,6	15394	45239	90792	152053
1	0,78540	8011,9	31731	71158	126293	41	1320,3	15615	45617	91327	152745
2	3,1416	8171,3	32047	71631	126923	42	1385,4	15837	45996	91863	153439
3	7,0686	8332,3	32365	72107	127556	43	1452,2	16061	46377	92401	154134
4	12,566	8494,9	32685	72583	128190	44	1520,5	16286	46759	92941	154830
5	19,635	8659,0	33006	73062	128825	45	1590,4	16513	47144	93482	155528
6	28,274	8824,7	33329	73542	129462	46	1661,9	16742	47529	94025	156228
7	38,485	8992,0	33654	74023	130100	47	1734,9	16972	47916	94569	156930
8	50,265	9160,9	33979	74506	130741	48	1809,6	17203	48305	95115	157633
9	63,617	9331,3	34307	74991	131382	49	1885,7	17437	48695	95662	158337
10	78,540	9503,3	34636	75477	132025	50	1936,5	17671	49087	96211	159043
11	95,033	9676,9	34967	75964	132670	51	2042,8	17908	49481	96762	159751
12	113,10	9852,0	35299	76454	133317	52	2123,7	18146	49876	97314	160460
13	132,73	10029	35633	76945	133965	53	2206,2	18385	50273	97868	161171
14	153,94	10207	35968	77437	134614	54	2290,2	18627	50671	98423	161883
15	176,71	10387	36305	77931	135265	55	2375,8	18869	51071	98980	162597
16	201,06	10568	36644	78427	135918	56	2463,0	19118	51472	99538	163313
17	226,98	10751	36984	78924	136572	57	2551,8	19359	51875	100098	164030
18	254,47	10936	37325	79423	137228	58	2642,1	19607	52279	100660	164748
19	283,53	11122	37668	79923	137885	59	2734,0	19856	52685	101223	165468
20	314,16	11310	38013	80425	138544	60	2827,4	20106	53093	101788	166190
21	346,36	11499	38360	80928	139205	61	2922,5	20358	53502	102354	166914
22	380,13	11690	38708	81433	139867	62	3019,1	20612	53913	102922	167639
23	415,48	11882	39057	81940	140531	63	3117,2	20867	54325	103491	168365
24	452,39	12076	39408	82448	141196	64	3217,0	21124	54739	104062	169093
25	490,87	12272	39761	82958	141863	65	3318,3	21382	55155	104635	169823
26	530,93	12469	40115	83469	142531	66	3421,2	21642	55572	105209	170554
27	572,56	12668	40471	83982	143201	67	3525,7	21904	55990	105785	171287
28	615,75	12868	40828	84496	143872	68	3631,7	22167	56410	106362	172021
29	660,52	13070	41187	85012	144545	69	3739,3	22432	56832	106941	172757
30	706,86	13273	41548	85530	145220	70	3848,5	22698	57256	107521	173494
31	754,77	13478	41910	86049	145896	71	3959,2	22966	57680	108103	174234
32	804,25	13685	42273	86570	146574	72	4071,5	23235	58107	108687	174974
33	855,30	13893	42638	87092	147254	73	4185,4	23506	58535	109272	175716
34	907,92	14103	43005	87616	147934	74	4300,8	23779	58965	109858	176460
35	962,11	14314	43374	88141	148617	75	4417,9	24053	59396	110447	177205
36	1017,88	14527	43744	88668	149301	76	4536,5	24328	59828	111036	177952
37	1075,21	14741	44115	89197	149937	77	4656,6	24606	60263	111628	178701
38	1134,11	14957	44488	89727	150674	78	4778,4	24885	60699	112221	179451
39	1194,59	15175	44863	90259	151363	79	4901,7	25165	61136	112815	180203

Kreis-Inhaltstabelle.

Durch- messer	I n h a l t					Durch- messer	I n h a l t				
	0	100	200	300	400		0	100	200	300	400
80	5026,6	25447	61575	113411	180956	90	6361,7	28353	66052	119459	188574
81	5153,0	25730	62016	114009	181711	91	6503,9	28652	66508	120072	189345
82	5281,0	26016	62458	114608	182467	92	6647,6	28953	66966	120687	190117
83	5410,6	26302	62902	115209	183225	93	6792,9	29255	67426	121304	190890
84	5541,8	26590	63347	115812	183984	94	6939,8	29559	67887	121922	191665
85	5674,5	26880	63794	116416	184745	95	7088,2	29865	68349	122542	192442
86	5808,8	27172	64242	117021	185508	96	7238,2	30172	68813	123163	193221
87	5944,7	27465	64692	117628	186272	97	7389,8	30481	69279	123786	194000
88	6082,1	27759	65144	118237	187038	98	7543,0	30791	69747	124410	194782
89	6221,1	28055	65597	118847	187805	99	7697,7	31103	70215	125036	195565
						100	7854,0	31416	70686	125664	196350

III.

Gewichts-Tabellen.

A. Tabelle der specifischen Gewichte verschiedener Körper.

Antimon	6,65 bis 6,72
Blei	11,33 „ 11,45
Bleiglätte	9,3 „ 9,5
Braunkohle	1,22
Eisen, geschmiedet	7,6 bis 7,79
Eisen, gegossen	7,0 „ 7,5
Eisen, in Drath	7,6 „ 7,75
Glockenmetall	8,81
Gold, gediegen	14,6 bis 19,1
Gold, gegossen	19,25
Gold, gehämmert	19,5
Holz, Laubholz, trocken, im Mittel	0,659
Holz, Laubholz, mit Wasser gesättigt	1,110
Holz, Nadelholz, trocken, im Mittel	0,453
Holz, Nadelholz, mit Wasser gesättigt	0,839
Kupfer, gegossen	8,59 bis 8,90
Kupfer, gehämmert	8,88 „ 9,00
Kupfer, in Drath	8,87 „ 8,95
Lehm	1,52 „ 2,85
Messing, gegossen	8,40 „ 8,71
Messing, in Blechen	8,52 „ 8,62
Messing, in Drath	8,34 „ 8,73
Stahl, Cementstahl	7,26 „ 7,80
Stahl, gefrischt	7,50 „ 7,81
Stahl, Gussstahl	7,83 „ 7,92
Zink, gegossen	6,86 „ 7,22
Zink, gewalzt	7,19 „ 7,86
Zinn	7,29 „ 7,47

B. Tabellen über Dichtigkeiten.

1) Gewicht von

	1	2	3	4	5	6	7	8	9 Cubik- zoll
	P f u n d								
Quecksilber	0,518	1,036	1,554	2,072	2 589	3,107	3,625	4,143	4,661
Wasser	0,038	0,076	0,114	0,153	0,192	0,229	0,267	0,306	0,344
Blei	0,434	0,867	1,301	1,734	2,167	2,601	3,034	3,468	3,901
Gusseisen	0,275	0,550	0,825	1,100	1,375	1,650	1,925	2,200	2,475
Stabeisen	0,294	0,588	0 882	1,176	1,470	1,765	2,059	2,353	2,647
Gold	0,745	1,490	2,234	2,979	3,724	4,467	5,213	5,958	6,703
Kupfer	0,340	0,680	1,020	1,360	1,700	2,040	2,379	2,719	3,059
Messing	0,326	0,653	0,980	1,306	1,633	1,959	2,286	2,612	2,939
Glockenmetall	0 337	0,673	1,010	1,347	1,683	2,020	2,357	2,693	3,030
Silber	0,405	0,810	1,215	1,619	2,024	2,429	2,834	3,239	3,644
Zink	0,287	0,575	0 863	1,150	1,438	1,726	2,013	2,301	2,588
Zinn	0,279	0,558	0,836	1,115	1,394	1,673	1,952	2,230	2,509

2) Gewicht von

	1	2	3	4	5	6	7	8	9 Cubik- fuss
	P f u n d								
Luft	0,086	0,172	0,258	0,344	0,430	0,515	0,601	0,687	0,773
Wasserdampf	0,054	0,107	0,161	0,215	0,268	0,322	0,376	0,430	0,483
Wasser	66	132	198	264	330	396	462	528	594
Blei	749	1498	2247	2996	3745	4495	5244	5993	6742
Gusseisen	475	950	1426	1901	2376	2851	3326	3802	4277
Stabeisen	508	1016	1525	2033	2541	3049	3557	4066	4574
Kupfer	587	1175	1762	2350	2937	3524	4112	4699	5287
Messing	564	1129	1693	2257	2821	3386	3950	4514	5079
Glockenmetall	582	1164	1745	2327	2909	3491	4073	4654	5236
Zink, gewalzt	497	994	1491	1988	2485	2982	3479	3976	4473
Zinn	482	964	1445	1927	2409	2891	3373	3854	4336

C. Gewichtstafel für Quadrateisen.

Bei folgenden Breiten und Dicken	Quadrateisen von 1 Fuss Länge wiegt							
	0	1	2	3	4	5	6	7 Ach- telzoll
Zoll:	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.
0	0,00	0,05	0,22	0,50	0,89	1,39	2,01	2,73
1	3,56	4,52	5,56	6,75	8,03	9,43	10,93	12,55
2	14,28	16,12	18,07	20,13	22,31	24,59	26,99	29,50
3	32,12	34,85	37,69	40,65	43,72	46,90	50,19	53,59
4	57,10	60,72	64,71	68,31	72,27	76,34	80,52	84,81
5	89,20	93,73	98,36	103,10	107,96	112,92	117,99	123,18
6	128,50	133,85	139,41	144,98	150,78	156,58	162,60	168,62
7	174,87	181,12	187,58	194,05	200,74	207,44	214,35	221,27
8	228,40	235,54	242,90	250,26	257,84	265,43	273,24	281,04

D. Gewichtstabelle für Metallbleche.

Bei der Stärke von	Ein Quadratfuss Blech wiegt							
	Schmie- deisen	Gusseisen	Kupfer	Messing	Blei	Zink	Zinn	Silber
Sechszehntel Zoll	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.
1	2,64	2,43	3,07	2,85	3,91	2,43	2,54	3,60
2	5,29	4,87	6,14	5,71	7,83	4,87	5,08	7,20
3	7,94	6,30	9,21	8,57	11,75	6,30	7,52	10,80
4	10,58	9,74	12,28	11,43	15,67	9,74	9,16	14,40
5	13,23	12,17	15,35	14,29	19,58	12,17	12,70	18,00
6	15,88	14,61	18,42	17,15	23,50	14,61	14,24	21,60
7	18,52	17,04	21,49	20,01	27,42	17,04	17,78	25,20
8	21,17	19,48	24,56	22,87	31,34	19,48	20,32	28,80
9	23,82	21,91	27,63	25,73	35,26	21,91	22,86	32,40
10	26,47	24,35	30,71	28,59	39,18	24,35	25,41	36,00
11	29,11	26,78	33,78	31,45	43,09	26,78	27,96	39,60
12	31,76	29,22	36,85	34,30	47,01	29,22	30,50	43,20
13	34,41	31,65	39,92	37,16	50,93	31,65	33,04	46,80
14	37,06	34,09	42,99	40,01	54,85	34,09	35,58	50,40
15	39,70	36,52	46,06	42,86	58,77	36,52	38,12	54,00
16	42,34	39,05	49,13	45,72	62,69	39,05	40,66	57,60

E. Gewichtstabelle für Rundeisen.

Bei folgenden Stärken		Rundeisen von 1 Fuss Länge wiegt							
		0	1	2	3	4	5	6	7 Achtelzoll
Zoll:		Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.
0		0,00	0,04	0,17	0,39	0,71	1,09	1,58	2,15
1		2,80	3,55	4,38	5,30	6,31	7,41	8,59	9,86
2		11,21	12,66	14,19	15,82	17,52	19,33	21,20	23,18
3		25,23	27,39	29,61	31,95	34,34	36,86	39,42	42,11
4		44,85	47,72	50,64	53,68	56,77	60,00	63,25	66,66
5		70,10	73,67	77,27	81,03	84,80	88,74	92,69	96,71
6		100,92	105,13	109,51	113,89	118,45	123,00	127,73	132,46
7		137,37	142,28	147,36	152,44	157,70	162,95	168,38	173,82
8		179,42	185,03	190,81	196,59	202,55	208,51	214,64	220,77

F. Gewichtstafel für Flacheisen.

Bei der Breite von		Flacheisen von 1 Fuss Länge wiegt bei der Dicke von							
		1/8	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	7/8	1 Zoll
Zoll		Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.
1		0,45	0,89	1,34	1,78	2,23	2,68	3,12	3,57
1 1/4		0,56	1,11	1,67	2,23	2,79	3,35	3,90	4,47
1 1/2		0,64	1,34	2,01	2,68	3,35	4,01	4,68	5,35
1 3/4		0,78	1,56	2,34	3,12	3,90	4,68	5,46	6,25
2		0,89	1,78	2,38	3,57	4,46	5,36	6,25	7,14
2 1/4		1,00	2,01	3,01	4,01	5,02	6,02	7,03	8,03
2 1/2		1,16	2,23	3,35	4,46	5,58	6,69	7,81	8,92
2 3/4		1,23	2,45	3,68	4,91	6,13	7,36	8,59	9,83
3		1,39	2,68	4,01	5,35	6,69	8,03	9,37	10,71
3 1/4		1,45	2,90	4,35	5,80	7,25	8,70	10,15	11,60
3 1/2		1,56	3,12	4,68	6,25	7,81	9,37	10,92	12,49
3 3/4		1,67	3,34	5,02	6,29	8,37	10,04	11,71	13,38
4		1,78	3,57	5,35	7,14	8,92	10,71	12,49	14,28
4 1/4		1,90	3,79	5,69	7,58	9,48	11,38	13,27	15,17
4 1/2		2,01	4,01	6,02	8,03	10,06	12,05	14,05	16,06
4 3/4		2,12	4,24	6,36	8,48	10,60	12,72	14,83	16,95
5		2,23	4,46	6,69	8,92	11,15	13,38	15,62	17,85
5 1/4		2,34	4,68	7,03	9,37	11,71	14,05	16,40	18,74
5 1/2		2,45	4,91	7,36	9,83	12,27	14,72	17,18	19,63
5 3/4		2,56	5,13	7,70	10,26	12,83	15,39	17,86	20,52
6		2,68	5,35	8,03	10,71	13,38	16,06	18,74	21,42

G. Gewichtstabelle für gusseiserne Röhren.

Jedes Stück von 1 Fuss Länge wiegt									
bei der lichten Weite (in Zollen)	bei der Wanddicke (in Achtelzollen)								
	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.	Pfd.
1	3,24	5,35	7,78	10,54	13,62	17,02	20,75	24,80	29,18
1 $\frac{1}{4}$	3,89	6,32	9,08	12,16	15,56	19,29	23,34	27,72	32,42
1 $\frac{1}{2}$	4,54	7,29	10,37	13,78	17,51	21,56	25,94	30,64	35,66
1 $\frac{3}{4}$	5,19	8,27	11,67	15,40	19,45	23,83	28,53	33,55	38,90
2	5,84	9,23	12,97	17,02	21,40	26,10	31,12	36,47	42,15
2 $\frac{1}{4}$	6,48	10,21	14,26	18,65	23,34	28,37	33,72	39,39	45,39
2 $\frac{1}{2}$	7,13	11,28	15,56	20,26	25,29	30,64	36,31	42,31	48,63
2 $\frac{3}{4}$	7,78	12,16	16,86	21,88	27,23	32,91	38,90	45,22	51,87
3	8,43	13,13	18,15	23,50	29,18	35,17	41,52	48,15	55,11
3 $\frac{1}{4}$	9,08	14,10	19,45	25,12	31,13	37,44	44,09	51,06	58,36
3 $\frac{1}{2}$	9,73	15,07	20,75	26,74	33,07	39,71	46,68	53,98	61,60
3 $\frac{3}{4}$	10,47	16,05	22,04	28,37	35,01	41,98	49,28	56,90	64,84
4	11,02	17,02	23,34	29,09	36,96	44,25	51,87	59,81	68,08
4 $\frac{1}{4}$	11,67	17,99	24,64	31,60	38,90	46,52	54,46	62,73	71,32
4 $\frac{1}{2}$	12,32	18,96	25,94	33,23	40,85	48,79	57,06	65,65	74,57
4 $\frac{3}{4}$	12,97	19,94	27,23	34,85	42,79	51,06	59,65	68,57	77,81
5	13,62	20,91	28,53	36,47	44,74	53,33	62,25	71,49	81,05
5 $\frac{1}{4}$	14,26	21,88	29,83	38,09	46,68	55,60	64,84	74,40	84,29
5 $\frac{1}{2}$	14,85	22,86	31,12	39,71	48,63	57,87	67,43	77,32	87,53
5 $\frac{3}{4}$	15,52	23,83	32,42	41,33	50,48	60,14	70,03	80,24	90,78
6	16,20	24,80	33,72	42,96	52,52	62,41	72,62	83,16	94,02
6 $\frac{1}{4}$	16,86	25,77	35,01	44,58	54,47	64,68	75,21	86,07	97,26
6 $\frac{1}{2}$	17,51	26,75	36,31	46,20	56,41	66,95	77,81	88,99	100,40
6 $\frac{3}{4}$	18,15	27,72	37,61	47,82	58,36	69,22	80,40	91,91	103,74
7	18,80	28,69	38,90	49,44	60,30	71,49	82,99	94,83	106,99
7 $\frac{1}{4}$	19,44	29,66	40,20	51,06	62,25	73,75	85,59	97,75	110,23
7 $\frac{1}{2}$	20,10	30,64	41,50	52,68	64,19	76,02	88,18	100,66	113,47
7 $\frac{3}{4}$	20,75	31,61	42,80	54,30	66,14	78,29	90,78	103,57	116,71
8	21,40	32,58	44,09	55,92	68,08	80,57	93,37	106,50	119,95
8 $\frac{1}{4}$	22,04	33,55	45,39	57,54	70,02	82,83	95,96	109,42	123,19
8 $\frac{1}{2}$	22,69	34,53	46,68	59,16	71,97	85,10	98,56	112,33	126,44
8 $\frac{3}{4}$	23,34	35,50	47,98	60,79	73,92	87,37	101,14	115,25	129,68
9	23,99	36,47	49,28	62,40	75,86	89,64	103,74	118,17	132,92
9 $\frac{1}{4}$	24,64	37,44	50,57	64,03	77,80	91,91	106,34	121,09	136,16
9 $\frac{1}{2}$	25,29	38,42	51,87	65,65	79,75	94,18	108,93	124,01	139,41
9 $\frac{3}{4}$	25,94	39,40	53,17	67,27	81,70	96,45	111,52	126,92	142,65
10	26,58	40,36	54,46	68,90	83,64	98,72	114,12	129,84	145,90
10 $\frac{1}{4}$	27,23	41,33	55,76	70,51	85,59	100,99	116,71	132,76	149,13
10 $\frac{1}{2}$	27,88	42,31	57,06	72,13	87,53	103,26	119,30	135,68	152,37
10 $\frac{3}{4}$	28,53	43,28	58,36	73,75	89,48	105,53	121,90	138,59	155,62
11	29,18	44,25	59,65	75,38	91,42	107,80	124,49	141,51	158,86
11 $\frac{1}{4}$	29,83	45,22	60,95	77,00	93,37	110,06	127,09	144,43	162,10
11 $\frac{1}{2}$	30,47	46,20	62,25	78,62	95,32	112,33	129,68	147,35	165,34
11 $\frac{3}{4}$	31,12	47,17	63,54	80,24	97,26	114,60	132,27	150,27	168,58
12	31,77	48,14	64,84	81,86	99,20	116,87	134,87	153,18	171,83

IV.

Schmelz- und Siedepunkte.

Bei einer durch den sogenannten Schmelz- oder Gefrierpunkt angegebenen Temperatur gehen feste Körper in flüssige, oder umgekehrt flüssige in feste über. Hierbei treten in der Regel auch ansehnliche Dichtigkeitsveränderungen ein; so z. B. nimmt das Wasser beim Gefrieren um $\frac{1}{14}$ seines Volumens zu, so dass Eis vom spec. Gewichte 0,92 entsteht. Auch Eisen, Wismuth u. s. w. dehnen sich beim Festwerden etwas aus, Quecksilber, Silber, Blei, Zink etc. ziehen sich hingegen zusammen. Für die Technik ist besonders das Schwinden der Metalle nach dem Gusse von Wichtigkeit. Dieses ist bedingt durch das Ausdehnen oder Zusammenziehen beim Erkalten. Folgendes sind die vorzüglichsten Schwindmaasse:

für Gusseisen	= $\frac{1}{96}$ = 0,0104
für Messing	= $\frac{1}{65}$ = 0,0154
für Glockenmetall (100 Kupfer + 18 Zinn)	= $\frac{1}{63}$ = 0,0159
für Kanonenmetall (100 Kupfer + 12½ Zinn)	= $\frac{1}{134}$ = 0,0075
für Zink	= $\frac{1}{62}$ = 0,0161
für Blei	= $\frac{1}{92}$ = 0,0109
für Zinn	= $\frac{1}{147}$ = 0,0068
für Wismuth	= $\frac{1}{263}$ = 0,0038.

V.

Tabelle

über den Schmelzgrad verschiedener Substanzen.

S u b s t a n z.					Schmelzgrad (Grad Cel- sius).
Platin	.	.	.	.	2500°
Schmiedeeisen	.	.	.	.	1500 — 1600
Stahl	.	.	.	.	1300 — 1400
Gusseisen, graues	.	.	.	.	1200
Gusseisen, weisses	.	.	.	.	1050
Gold	.	.	.	.	1100 — 1250
Silber	.	.	.	.	1000
Bronze	.	.	.	.	900
Antimon	.	.	.	.	450
Zink	.	.	.	.	360
Blei	.	.	.	.	330
Wismuth	.	.	.	.	260
Zinn	.	.	.	.	230
Legirung: 1 Th. Zinn + 3 Th. Blei	.	.	.	.	289
1 „ „ + 1 „ Blei	.	.	.	.	241
3 „ „ + 1 „ Wismuth	.	.	.	.	200
3 „ „ + 1 „ Blei	.	.	.	.	186
2 „ „ + 1 „ Wismuth	.	.	.	.	167,7
1 „ „ + 1 „ Wismuth	.	.	.	.	141,2
4 „ „ + 1 „ Blei + 5 Th. Wismuth	.	.	.	.	118,9
3 „ „ + 2 „ „ + 5 „ „	.	.	.	.	100
3 „ „ + 5 „ „ + 8 „ „	.	.	.	.	100
1 „ „ + 1 „ „ + 4 „ „	.	.	.	.	94

VI.

Körperberechnung.

A. Inhalte ebenflächiger Körper.

1) Inhalt des Würfels.

Ist a irgend eine Seite des Würfels, so ist der Inhalt V desselben

$$V = a^3;$$

auch ist umgekehrt: $a = \sqrt[3]{V}$

2) Inhalt eines geraden Parallelepipeds.

Bedeutet a, b, h die drei rechtwinklig auf einander stehenden Seiten desselben, so ist $V = a b h$.

3) Inhalt eines schiefwinkligen Parallelepipeds, sowie eines Prismas überhaupt.

Bezeichnet F die Grundfläche und h die senkrechte Höhe, so ist

$$V = F h.$$

4) Inhalt eines schief abgeschnittenen dreiseitigen Prismas.

Bezeichnet F die Grundfläche, h_1 die kleinste, h_2 die mittlere und h_3 die grösste Höhe desselben, so ist

$$V = \frac{F (h_1 + h_2 + h_3)}{3}$$

5) Inhalt einer Pyramide.

a. Der vollen:

Bezeichnet F die Grundfläche und h die Höhe derselben, ist

$$V = \frac{F h}{3}.$$

b. Der abgekürzten:

Bezeichnet F_1 die untere, grössere, und F_2 die obere, kleinere Grundfläche, und h die Höhe derselben, so ist

$$V = (F_1 + \sqrt{F_1 F_2} + F_2) \frac{h}{3}.$$

6) Inhalt eines Obeliskens (auch eines Dammes).

Werden die rectangulären Grundflächen von den Seiten a und b, a_1 und b_1 begrenzt, und stehen dieselben um die Höhe h von einander ab, so ist

$$V = [2 (a b + a_1 b_1) + a b_1 + a_1 b] \frac{h}{6}.$$

7) Inhalt eines Keils.

Wird die rectanguläre Grundfläche von den Seiten a und b begrenzt, und steht die Kante a_1 der Keilspitze um die Höhe h von derselben ab, so ist

$$V = (2 a + a_1) \frac{b h}{6}.$$

B. Oberflächen krummflächiger Körper.

1) Der abgewickelte Mantel eines geraden Cylinders ist ein Rechteck, dessen Länge dem Umfange $2 \pi r$ der Basis des Cylinders und dessen Breite der Höhe h desselben, dessen Inhalt folglich

$$O = 2 \pi r h \text{ ist } (\pi = 3,1416)$$

$r =$ Halbmesser

$h =$ Höhe des Cylinders.

2) Der abgewickelte Mantel eines geraden Kegels ist ein Kreisausschnitt, dessen Halbmesser die Seitenlänge $\sqrt{r^2 + h^2}$ des Kegels, und dessen Bogenlänge dem Umfange $2 \pi r$ der Basis des Kegels, dessen Inhalt also gleich ist:

$$O = \pi r \sqrt{r^2 + h^2}$$

3) Die Oberfläche einer Kugel vom Halbmesser r ist

$$O = 4 \pi r^2,$$

d. h. gleich dem vierfachen Inhalte ihres grössten Kreises.

Der Halbmesser, welcher der gegebenen Oberfläche O entspricht:

$$r = \frac{1}{2} \sqrt{\frac{O}{\pi}} = 0,2821 \sqrt{O}$$

4) Der Inhalt einer Kugelzone, sowie der einer Calotte ist gleich dem Inhalte $2 \pi r h$ des Mantels eines Cylinders, welcher mit der Zone gleiche Höhe h und mit der Kugel gleichen Halbmesser r hat. Ist a der Halbmesser der Basis einer Kugelmütze (Calotte), und h die Höhe derselben, so hat man

$$r = \frac{a^2 + h^2}{2 h}, \text{ und daher } O = \pi (a^2 + h^2).$$

Diese Formel lässt sich annähernd für niedere Calotten überhaupt gebrauchen.

C. Inhalte krummflächiger Körper.

1) Inhalt eines Cylinders.

Bezeichnet r den Halbmesser und h die Höhe desselben, so ist

$$V = \pi r^2 h.$$

2) Inhalt eines hohlen Cylinders oder einer Röhre.

Bezeichnet r_1 den äussern und r_2 den lichten oder innern Halbmesser, h aber die Höhe, so ist

$$V = \pi (r_1^2 - r_2^2) h = 2 \pi r b h, \text{ wenn } r = \frac{r_1 + r_2}{2}$$

und $b = r_1 - r_2$ ist.

3) Inhalt eines Gewölbes.

Bezeichnet β^0 den Contrewinkel und h die Länge desselben, so ist

$$V^0 = \frac{\beta^0}{360^0} \cdot \pi (r_1^2 - r_2^2) h.$$

4) Inhalt des Kegels.

a. Des vollständigen:

Bezeichnet r den Halbmesser und h die Höhe, so ist

$$V = \frac{\pi r^2 h}{3}.$$

b. Des abgekürzten:

Bezeichnet r_1 den grossen und r_2 den kleinen Halbmesser, h die Höhe, so ist $V = \pi (r_1^2 + r_1 r_2 + r_2^2) \frac{h}{3}$.

5) Inhalt der Kugel.

a. Der massiven.

Derselbe ergibt sich aus dem Durchmesser $= d$ oder dem Halbmesser $= r$ nach der Formel:

$$V = \frac{4}{3} \pi r^3 = 4,1888 r^3 \text{ oder } V = \frac{\pi}{6} d^3 = 0,5236 d^3.$$

Umgekehrt ist $r = \sqrt[3]{\frac{3V}{4\pi}} = 0,62035 \sqrt[3]{V}.$

b. Einer Hohlkugel.

Bezeichnet r_1 den äussern und r_2 den innern Durchmesser, so ist

$$V = \frac{4}{3} \pi (r_1^3 - r_2^3).$$

6) Kugelausschnitt oder durch Umdrehung eines Kreisausschnittes erzeugter Körper.

Bezeichnet r den Kugelhalbmesser und h die Höhe der entsprechenden Calotte, so ist $V = \frac{2}{3} \pi r^2 h.$

7) Kugelabschnitt.

$V = \pi h^2 \left(r - \frac{h}{3} \right)$, oder, wenn a den Halbmesser der Basis bezeichnet: $V = \frac{\pi}{6} h (3 a^2 + h^2).$

Für ein niedriges Segment überhaupt ist zu setzen, annähernd

$$V = \frac{\pi a^2 h}{2}.$$

8) Der Inhalt einer körperlichen Kugelzone, sowie der einer Kugelpfanne ergibt sich durch Subtraction zweier Kugelsegmente.

9) Inhalt eines Kübels mit unähnlichen elliptischen Grundflächen.

Bezeichnet a die grössere und b die kleinere Halbaxe der grossen, und a_1 die grössere und b_1 die kleinere Halbaxe der kleinen Grundfläche und h deren Höhe, so ist $V = \frac{\pi h}{6} [2 (a b + a_1 b_1) + a b_1 + a_1 b]$.

10) Inhalt eines Fasses.

Bezeichnet r_1 den Halbmesser in der Spuntweite, r_2 den Halbmesser des Bodens und die Länge $= l$, so ist $V = \frac{\pi l}{3} (2 r_1^2 + r_2^2)$, wenn die Dauben kreisförmig gekrümmt sind, und $V = \pi l \left(\frac{2 r_1 + r_2}{3} \right)^2$, wenn sie parabolische Form haben.

11) Den Inhalt unregelmässiger Körper, z. B. eines Kessels oder dergl., bestimmt man nach der Simpson'schen Regel, indem man verschiedene Querschnitte in gleichen Abständen annimmt. Bezeichnen z. B. F_0, F_1, F_2 , etc. solche in gleichen Abständen gemessene Querschnitte und h die Höhe des Kessels, so ist

$$V = [F_0 + 4 (F_1 + F_3) + 2 F_2 + F_4] \frac{h}{12}.$$

Beträgt z. B. bei einem 24 Zoll tiefen Kessel der Durchmesser oben 40'', bei $\frac{1}{4}$ Tiefe 34'', bei der halben Tiefe 32'', bei $\frac{3}{4}$ Tiefe 28'', am Boden 0, so ist nach der Formel dessen Fassungsraum

$$V = \frac{\pi h}{12} [r_0^2 + 4 (r_1^2 + r_3^2) + 2 r_2^2 + r_4^2]$$

$$= \frac{24 \cdot \pi}{12} [20^2 + 4 (17^2 + 14^2) + 2 \cdot 16^2 + 0]$$

$$= 2 \cdot \pi (400 + 1940 + 512)$$

$$= 2 \cdot 2852 \cdot \pi$$

$$= 5704 \cdot \pi = 17919,6864 \text{ Cubikzoll.}$$

Berichtigung.

Seite 110 unter „Giesserei-Conto“ lies Facturenbuch **6** statt 7.

„ 111 unter „Magazin-Conto“ „ „ **5** „ 6.

„ 112 unter „Utensilien-Conto“ „ „ **6** „ 7.

„ 112 unter „Werkzeug-Conto“ „ „ **6** „ 8.

I n h a l t.

	Seite
Einleitung	1
I. Capitel.	
Grundlagen des Betriebes.	
A. Principien des Betriebes	7
B. Organische Gliederung	7
C. Von den Functionen der Beamten	8
a) Vom Factor	8
b) Vom Buchhalter	10
c) Vom Werkstattsschreiber	11
D. Von den Verhältnissen der Arbeiter und deren Löhnen	13
a) Allgemeine Bestimmungen	13
b) Von der Arbeit	14
c) Von den Meistern	15
d) Von den Strafen	16
e) Von den Löhnen	17
f) Von wohlthätigen Anstalten	19
g) Bildungsmittel	22
Preis-Courant der Felicitas-Hütte	24

II. Capitel.

Beschreibung der Bücher.

A. Die Betriebsbücher	28
1. Unterlagen zur Lohnberechnung	28
a) Stundenliste	28
b) Accord-Tabelle der Stundenarbeiter	29
c) Drehaccord-Tabelle	29
d) Hobelaccord-Tabelle	29
e) Schmelzprozess-Tabelle	29
f) Gusswerk-Abnahme	30
g) Schmiedefeuer	31
h) Gelbguss-Schmelze	31
2. Lohnberechnungsbuch	32
a) Stundenarbeiter	32
b) Accordarbeiter	32
3. Lohnbuch	33
4. Arbeitsbuch	34
B. Die merkantilen Bücher	35
a) Facturen-Buch	39
b) Memorial	39
c) Cassa-Buch	40
d) Haupt-Buch	41

III. Capitel.

Praktischer Geschäftsgang

43

Praktische Buchführung.

I. Unterlagen zur Lohnberechnung	83
Stundenliste	85
Accorde der Stundenarbeiter	86
Drehaccord	87
Hobelaccord	88
Schmelzprozess-Tabelle	89
Gusswerk-Abnahme	90
Schmiedefeuer	92
Gelbguss-Schmelze	94
II. Lohnberechnungsbuch	95
Stundenarbeiter	97
Accordarbeiter	98
Schmelzer- und Putzer-Accord	99
Former-Accord	100
III. Lohnbuch	101
IV. Arbeitsbuch	105
V. Facturenbuch	115
VI. Memorial	123
VII. Cassa-Buch	133
VIII. Haupt-Buch	137

Anhang.

Hilfs-Tabellen zur Berechnung der beim Giesserei- und Maschinenbaubetriebe vorkommenden Gegenstände.

I. Einrichtung und Gebrauch der Kreis-Umfangstabelle	165
II. Einrichtung und Gebrauch der Kreis-Inhaltstabelle	169
III. Gewichts-Tabellen	172
A. Tabelle der specifischen Gewichte verschiedener Körper	172
B. Tabellen über Dichtigkeiten	173
C. Gewichtstafel für Quadrateisen	174
D. Gewichtstabelle für Metallbleche	174
E. Gewichtstabelle für Rundeisen	175
F. Gewichtstafel für Flacheisen	175
G. Gewichtstabelle für gusseiserne Röhren	176
IV. Schmelz- und Siedepunkte	177
V. Tabelle über den Schmelzgrad verschiedener Substanzen	178
VI. Körperberechnung	179
A. Inhalte ebenflächiger Körper	179
B. Oberflächen krummflächiger Körper	180
C. Inhalte krummflächiger Körper	180

Die
Organisation und Buchführung
des
Eisengiesserei-
und
Maschinenbau-Betriebes.

Nebst einem Anhang
der wichtigsten Hilfstabellen zur Berechnung der beim
Giesserei- und Maschinenbau-Betriebe vorkommenden
Gegenstände.

Von

Adolph Busch,

früherem Buchhalter an der Prinz Carlshütte, Eisengiesserei und Maschinenwerkstatt
in Rothenburg a. d. S.

Nordhausen, 1854.

Verlag von Adolph Büchting.



Busch, Adolph

Die Organisation und Buchführung des Eisengiesserei- und Maschinenbau-
Betriebes nebst einem Anhang der wichtigsten Hilfstabellen zur Berechnung
der beim Giesserei- und Maschinenbau-Betriebe vorkommenden Gegenstände

Nordhausen 1854

Techn. 34

urn:nbn:de:bvb:12-bsb10304481-1